HC426
C.54
1956
no. 8
Chung-kuo ching kung-yeh

# 中國輕工業

ARMY MAP SERVICE
LIBRARY
JUL 30 1956
WASHINGTON, D.C.
2946
3 - AUG 12
COPY 1959

8

AMS (18)
CHINA LIGHT INDUSTRY
28 April 1956 Peking

1956

中華人民共和國輕工業部編

# 社論　積極开展先進生產者运动

第一次全國輕工業先進生產者代表会議在四月十六日开幕了，这是輕工業部門在当前社会主义競賽运动中的一件大喜事，我們謹向全体代表們致以最热烈的祝賀！

在目前的社会主义革命高潮中，輕工業部門的职工的劳动热情空前高漲，先進生產者运动正在以更廣泛的規模开展起來。以上海为例，去年第四季度开展同行業的厂际競賽的只有造紙、橡膠、卷烟、油脂、三筆等行業23个工厂，到了今年二月，就增加到九个行業104个工厂；其他各地都有类似情况。在國营輕工業企業中卷入这次运动的职工佔到本企業职工总数的80%至90%。許多企業在今年二、三月当中經群众提出的合理化建議，就相当过去一年所提件数的一兩倍，有的甚至十几倍。学習和推廣先進經驗，提高技術，已經在群众中形成一种風气，不僅先進和中間的已經發动起來，而且落后的也發动起來了，很多企業中先進生產者的隊伍不断擴大，而且也影响到厂外的群众。一位69歲的老人刘昭年知道上海國营制皂工厂用棉油脚做肥皂中，存在顏色不好看这个缺点，就親自把自己18年來沒有公开的秘方告訴了該厂，並且收到成效。

目前，运动的一个顯著特点是：在批判了右傾保守思想，群众廣泛的發动起來了之后，廣大群众自覺地学習和掌握新的技術，改進工作方法，因而打破了旧的定額，創造了許多新記錄，出現了許多新的先進事蹟、新的先進人物，把先進生產者运动推向了新的高潮。

这个运动的目的和作用，就是通过职工創造新的先進定額，推廣先進的經驗，組織廣大职工向先進生產者看齐，先進的積極热情地帮助落后的，落后的努力趕上先進的，以达到共同提高的目的。而先進的应該更加先進，"百尺竿头，更上一步"把先進生產者运动不断推向前進，使輕工業的生產在又好、又省的基礎上，貫徹又快、又多的方針。

克服落后，趕上先進，必須貫徹互相学習的精神，因为在先進單位中，常常有某些落后环節，在落后單位中也常常有某些先進經驗，如果我們虛心地取長补短，推廣任何一点有益的先進經驗，达到共同提高的目的，無疑地將会把整个輕工業生產引向到新的水平。造紙工業中，营口造紙厂1951年三个鍋每日蒸煮四至五次，1956年提高到13次；制糖工業中，因为研究和选育了优良的甘蔗品种，1955年全榨季含糖份較1951年提高了1.52%，單位面積產量提高了10.2%。上海制皂厂工人楊海成倡議先進操作法，使皂基含甘油量降低並穩定在0.33%左右(一般的0.7，有的高达0.9%)，这个工厂全年就可多回收甘油162噸；制鹽工業中，浙江苗杏龍的操作法，把劳动效率提高了36%；制藥工業中，新華藥厂針剂廢品率从1953年的16.3%，降低到1955年的5%，合格率从83.7%提高到95%以上；橡膠工業中，上海金剛橡膠厂推行了先進的操作法，成型效率比过去提高了66%以上，等等。总之，先進与落后之間这样懸殊，充分說明了在輕工業部門克服落后，趕上先進，共同提高，先進更加先進的重大經濟意义和政治意义。

当前輕工業部門生產上需要那些先進的东西呢？我們需要的是：能夠解決質量方面存在問題的先進經驗；能夠使新產品試驗研究、設計、試制和生產方面作出良好成績的先進經驗；能夠避免伤害、消滅死亡事故，使設备运轉減少中断事故，保証安全生產方面獲得良好效果的先進經驗；能夠代替旧工作定額的新的工作定額；能夠不断改進旧的工藝技術和工作方法的先進經驗；能夠節約原材料、燃料、电力，降低成本的先進經驗；能夠正确的發揮現有設备潛力，提高劳动

生產率的先進經驗；能夠及时学習和推廣先進經驗，帮助落后的个人或單位达到先進水平的先進經驗；能夠很好的加強企業領導，組織协作，按量按質按时地保証原材料供应，推动生產獲有顯著成績的先進經驗……。不管那一种先進經驗，其中保証优等質量是一个必需的条件。如果达到了其他各項指标，而不能达到質量指标，就不能称为先進經驗，不能称为先進生產者或先進單位。总之，我們欢迎一切有益於这些方面的創議和經驗。一切新的先進的东西，那怕在开始时是一株幼苗，但它代表着事物的發展的方向，它比旧的落后的东西更富有生命力，它將是不可遏止地一往直前，具有無限美好的前途。我們必須要支持發展一切新的先進的东西，抛棄、改造一切旧的落后的东西。

为了响应党中央的号召和执行全國总工会的决定，为了組織廣大職工群众向先進生產者看齐，为了爭取提前完成和超額完成第一个五年計划而作出我們应有的貢献，我們必須做好下面几項具体工作：

第一、要总結先進的个人和單位的先進經驗，通过办訓練班，观摩参观，現場表演，相互訪問，訂立师徒合同，包教包学，个别輔導，印發小册子等等適当的形式傳播和推廣先進經驗，表揚和奬励先進的，教育和帮助落后的。通过这些先進經驗的总結，交流、推廣，使得全工厂、全行業、全輕工業部門都形成一种学習先進經驗，不断提高技術經济定額和改善工藝操作的优良風气。

第二、有計划有領導地开展合理化运动，發动職工圍繞企業当前的关鍵問題或薄弱环節，提出改進工作的建議，把合理化建議的質量和效果進一步提高。目前許多企業普遍存在的关鍵問題是單純追求產量忽視質量，因此，提高和改善產品質量就应該是一个主要課題；許多企業只顧赶任务、忽視了安全，因此安全生產就应該是另一个主要課題；有的企業成本完不成計划，因此，也就应該把節約定为一个主要課題。总之，針对着本單位的薄弱环節，切实引導群众提合理化建議，同时，改善处理合理化建議上的手續、制度，才能不断鼓励群众的積極性，及时收到改進生產的效果。

第三、要進一步發动和組織技術人員参加这个运动。自傳达和学習了中央关於知識分子問題的报告后，工程技術人員的热情普遍高漲，因之，在工業生產高潮中起了很重要的作用，不僅表現在湧現出大批先進生產者，同时，有很多重大技術改進的先進經驗都是由於工人和技術人員密切結合所取得的。今后必須把技術人員日益高漲的劳动热情引向以改進技術、提高技術和掌握新技術的道路上來，把这些技術人員、老工人、技術工人組織成一支技術隊伍的骨幹，積極学習國內外的先進經驗，刻苦鑽研，和全体職工共同努力向科学進軍，爭取在最短时間內赶上國际的先進技術水平。

第四、要進一步开展社会主义競賽，尤应積極組織同工种的經驗交流，發揚企業內一切積極的因素，为又多、又快、又好、又省地全面完成國家計划而奋斗。競賽运动中企業的思想教育工作和企業管理工作必須迅速跟上去，时刻警惕自己的保守落后思想，深入实际，对那些新的东西要加以培养和發揚，密切注意職工生活福利問題，緊緊地抓住技術管理工作、組織工作、平衡工作等重大环節，具体帮助下面解决困难問題，防止运动表面上的轟轟烈烈，內容却是空空洞洞的坏習气坏作風。

出席这次代表会議的近700名代表是代表着除紡織工業外的35个輕工業行業、100多万職工。他們在党的培养下，在群众的帮助下，与廣大職工群众一道做出了出色的成績。在这次会議上將要介紹並准备在会后組織推廣的有23个行業的182項具有普遍意义和顯著效果的先進經驗。此外，將在大会上交流、研究的經驗有272項。这些經驗，是輕工業部門廣大職工辛勤劳动的結晶，是國家最宝貴的財產的一部分，我們应該十分珍惜它，並把它們加以提高再提高，傳播再傳播，使得这些先進的水平变为職工群众的共同水平。（下轉第4頁）

# 广泛地开展先进生产者运动

## 出席全國輕工業先進生產者代表会議代表名單

### 甲，企業

#### 一、造紙

陳春慶　工人
彭華棣　工人
鈕裴忠　抄紙技工
雷原利　技工
陳貞瀾　技工
余　旋　机修技师
黃錦棠　工人
黃漢棠　技術員
宋文彝　班長
秦士亮　技術員
金喆范　車間副主任
許天敏　厂長
毛富瑞　抄紙工
寿漢偉　助理研究員
陳志蔚（女）工程师（小組代表）
張悅义　調度室主任
李欽典　工人
刘今武　工人
楊　銓　工程师
蘆芝信　副工長
李紹文　班長
陳禹明　技術員
刘金生　木工工長
宋紹臣　抄紙工長
孙長發　分厂主任
張福貴　工長
秦素芬（女）生產組長
于振海　工長
周煥淸　班長
孔憲瑚　生產組長
毛希海　小組長
陈桂珍（女）选紙工
程國華　工程师
殷　明　車間主任
牛世俊　車間主任
譚樹洲　生產組長
刘邦州　車間主任
罗郡國　工長
李朗官　生產組長
董先貴　工人
孙修悅　車間主任
刘克祥　工会生產委員
姜勤書　工人
任守才　工人
張樹勛　技师
王忠國　工段長
王春生　小組長
顏伍拾　工長
奚龍根　車間副主任
吳德明　工程师
楊存運　工程师
計鳳山　司爐工
陸金根　生產組長
計浩然　技術員
刘鳳山　車工
王啓科　工長

#### 二、橡膠

蔣玉藍（女）成鞋組長
駱振声　工人
蔣佩文（女）工人
閻家雄　工人
沈國栋　生產科長
馬洪芬（女）工人
袁正仕　裁剪工
李風喬　技術員
任廣良　生產組長
刘子明　車間副主任
王立民（女）生產組長
周龍泉　技術科副科長
陈國英（女）工人
汪阿芳　工人
嚴貴宝　工人
程恩光　理化室主任
沈菊生　車間副主任
王宝云　工人
王克仁　工人

---

（上接第3頁）

但是，会議本身只是進一步开展輕工業部門先進生產者运动的一个开端。会后的工作还很多，也很艱巨，有待我們大家努力。輕工業部門的职工們！讓我們每一个人和每一个單位都爭取做一个光荣的先進生產者或先進單位。祖國的社会主义建設在招換着我們，堅決相信我們全体輕工業职工同志們一定会以自己的实际行动，作出响亮的回答！

徐騰邨　生産科科長
梁宝玉　組長
周玉英（女）工人
徐玉蘭（女）工人
刘玉茂　工段長
張志远　車工
王鳳英（女）工人
賈桂芳（女）工人
常敦春　工人
朱秀美（女）工会主席
包雪芬（女）工人
徐林娣（女）工人
鄧行文　副厂長
丁福如　工人
顧蘭珍（女）工人
陸丹萍　技術科長
王貴双　生産組長
孙玉祥　助理技術員
賈克敏　工人
罗少强　工会主席
許鳳琴（女）工人

## 三、医藥

周永良　制剂車間組長
鄭　寿　工程师
石志芳（女）工人（小組代表）
于师吉　工人
王　勤　技術科長
陈思平　工人
何源湧　工人
安靜娴（女）技術員
張春陽　生産組長
許善慶　副技师（小組代表）
袁福山　工段長（工段代表）
王澤華　車工
袁少逸　工程师
謝桂芝（女）工人
張敏如（女）生産組長（小組代表）
叶家寧（女）車間主任
楊旭文　党总支副書記
袁金蓮（女）工人
柳鐘蔚　車工
周振民　技術員
董順康　工程师
朱季福　車工
关玉桃（女）工人
周鼎新　技術員
徐开堃　工程师
張韶笙　車間管理員
高福为　工程师
孙永南　鉗工
許文恩　技術科長
連華珍（女）工人
張玉峰　組長
葛明芝（女）組長
李延根　技师
陈雨池　工人
傅家鈞　技術股長
蔣良鉦　技術員
蔡樹宜　生産組長
沈炳炎　技师

## 四、制　糖

譚　独　工程师
周裕清　工人
喩國章　煮糖工
黄利淳　过濾工
梁　佐　車間主任
阮伯荣　技術員
聂樹培　煮糖工
馮　柱　技工
魯　六　技術員
何　和　車間主任
邱昌貴　車間主任
高仁潘　煮糖工
鄭　明　生産組長
游　耀　車間主任
于鳳江　副厂長
原桂鵬　組長
宫　海　組長
王瑞玲　組長
初登高　技術員

## 五、制　鹽

柳國喜　生産部副部長
康桂林　工段長
李福森　組長
王喜財　生産組長
姜述禹　生産組長
陈万玉　生産組長
孙華喜　生産組長
姜清發　生産組長
朱吉廷　工段長
姜吉慶　生産副組長
張文政　生産組長
孙佐廷　組長
畢春森　工人
高成旺　技術組長
王國發　技術工人
王有仁　工区長
秦向儉　坨工会主席
高明華　机工
董朝祿　組長
李明生　組長
楊培堂　工段長
孙福全　技術組長
刘云环　技術組長
張治安　鹽工
龔玉璋　駁运隊長
王鳳林　組長
齐金波　組長
齐金明　組長
王大�башь　生産組長
郝金德　生産組長
寧兆清　生産組長
刘錫成　組長
王知諗　組長
吳学科　副工長
刘雨英（女）鹽工
朱景云　鹽工
周連才　技術工人
陈祥法　技術工人
于殿楼　技術工人
鄭有根　技術組長
周步友　搬运工人
安進元　机工
王小虎　集体代表
朱國華　技術員
牟伯欽　工段長
黄紹章　技術員
龍德麟　工务員
刘兴財　生火工
陈松荣　技術員
刘少成　工段長

李海江　生產小組長
柏善貫　行政主任
宋文彬　山匠
張四海　筒匠
張守信　工人
趙林章　組長
陈开仁　制鹽工
王所特　鹽工
王文清　生產組長
周宗仁　生產組長
刘宗欢　生產隊副隊長
李至連　副工長
苏奎清　党总支委員
苗杏龍　党支部書記
章德治　办事員
庄文志　社長
戴文輝　社長
李万華　生產管理員
邵宜茂　組長
陈　海　副社長
伍时仁　組長
譚明安　鹽工
馬春良　工人
孙日生　合作社主任
孙毓安　付組長
馬云地　主任
謝心廷　工人
孙盛云　工人
李　極　合作社付主任
唐宗傑　車間主任
鄒宝东　社長
吳天尊　社長
趙开熙　工会主席
許殿友　付工長
楊再金　付工長
陈永貫　合作社社長

## 六、卷烟

杜文成　副科長
刘淑蘭（女）除梗工
嚴元順（女）包烟工人
刘春雪（女）包烟工
于和秀（女）卷烟工
徐玉珍（女）包装工
李海亭　車工
朱明德　擋車工
刘桂萍（女）工人
石慧芳（女）工人
魯好臻　工人
趙素英　工人
刘玉慶　工人
岳長喜　副科長
鍾　明（女）工人
湯英娣（女）包裝工
刘玉仙　擋車工
叶廷芳　技術員
罗銀香　扯梗工
張怡生　技術員
吕阿珍（女）抽梗工
宋三宝　保全工
叶福林　車工
趙金科　車間副主任
陈雪菊（女）捧烟工
朱堯翰　副科長
袁俊才　切梗工
鄭國榮　擋車工
湛阿榮（女）包裝工
葛云軒　擋車工
張淑珍　包裝工
孙洪鈞　車間主任
張春堂　工人
張秀梅（女）理叶工
刘保菊（女）生產組長
王秀英（女）撕叶工
周德珠（女）包裝工
潘鳳蓮（女）烘烟絲工
陈國悌　車間主任
李鴻銘　电工
衛　眞　党委書記

## 七、釀　酒

孟繼庫　酒师
舒盛金　蒸餾組長
牛廣財　技術工人
朱贊章　技藝組長
題射正　管理員
紀福貞　管理員
耿恒义　生產組長
胡永怀　技工
李光富　工会主席
林鼎銘　工程师
刘競平　技师
霍　堯　組長
馬鳳池　工人
張文喜　生產組長
李友澄　工人
趙子成　工人
何志存　工程师
冉啓才　生產隊長
譚煥章　工人
潘吉慶　制酒师
林秀福　开耙工
王阿牛　管理員
潘大銀　車間主任
邢治义　厂長
邢育三　工人
潘世桐　生產組長
苏國進　技術員
郭　和　技工
唐樹合　生產組長
孙德庫　工人
甄立东　生產組長
刘万福　生產組長
業　仁　技術股長
郭保業　工人
詹光烨　車間主任
孙永宝　工人
王書慶　工人

## 八、油　脂

孙家儒　生產組長（兼小組代表）
陈玉璋　工人
徐紹年　榨油工人
吕廣新　机修工
李炳信　車間主任
樊安民　技術工人（集体代表）
肅成正　副股長
趙朝民　生產組長（小組代表）
馮榮山　生產組長
溫佐先　技術研究組長
朱貫廷　生產組長
李川江　車間主任

| | |
|---|---|
| 陈殿發 | 車間主任 |
| 方森祥 | 技工 |
| 張炳康 | 煉油工(小組代表) |
| 黃恩深 | 技術員 |
| 胡致鵬 | 工会主席 |
| 薛　貴 | 厂長 |
| 王洪發 | 生產組長（小組代表） |
| 黄春林 | 生產組長（小組代表） |
| 李祖番 | 工人 |
| 向德原 | 班長 |
| 李孟水 | 工人 |
| 唐际堂 | 技術員 |
| 趙金荣 | 技術員(小組代表) |
| 吳占斌 | 車間主任（車間代表） |
| 謝　輝 | 科長 |
| 李樹生 | 工人 |
| 汪　嶺 | 車間副主任 |
| 王祝祥 | 車間主任 |
| 孙正祥 | 工人 |
| 蕭文芳 | 生產組長 |
| 李生富 | 供銷社副主任 |
| 趙風齡 | 副厂長 |
| 唐堯根 | 生產組長 |
| 林再慶 | 生產組長 |
| 陈毛南 | 工人 |
| 成文林 | 煉油工人 |
| 柴連陞 | 車間主任 |
| 鮑永久 | 技工（小組代表） |
| 齐义福 | 車間主任（車間代表） |
| 王希政 | 車間主任 |
| 史傳泰 | 生產組長 |
| 李路蘭 | 生產組長 |
| 侯慶祺 | 生產股長 |
| 万水根 | 車工 |
| 譚錦希 | 副厂長 |
| 馮　均 | 榨油工 |
| 李今明 | 組長 |
| 陈今保 | 車間保任 |
| 許寅根 | 值班長 |

## 九、粮食加工

| | |
|---|---|
| 王宝玉 | 組長 |
| 張福恩 | 技师 |
| 王麥貴 | 班長 |
| 尙全慶 | 車間副主任 |
| 苏忠袞 | 副厂長 |
| 蔡鳳山 | 車間主任 |
| 隗玉俊 | 車間主任 |
| 馬秉銓 | 生產股副股長 |
| 李金林 | 副厂長 |
| 梅　渡 | 生產科長 |
| 陈國甫 | 工务科長 |
| 臧金魁 | 办公室副主任 |
| 刘德印 | 制粉組長 |
| 王根度 | 股長 |
| 何泰恒 | 生產組長 |
| 刘如兴 | 电炒組長 |
| 鄧　田 | 工人 |
| 区傳智 | 車間主任 |
| 楊廷芳 | 技工 |
| 祖宝順 | 生產技術科長 |
| 馮志成 | 淨麥工 |
| 章廷剛 | 技術副厂長 |
| 王錫山 | 木工 |
| 嚴　正 | 工程师 |
| 岳文明 | 代理車間主任 |
| 林昌富 | 生產科長 |
| 刘蘭宝 | 技工 |
| 李金鎰 | 副厂長 |
| 林芝根 | 助理技術員 |
| 葛鳳烈 | 技师 |
| 孙惠田 | 工人 |
| 董德藻 | 值班長 |
| 王漁会 | 副厂長 |
| 何开兴 | 技術工人 |
| 欧陽天保 | 技工 |
| 周火明 | 加工組組長 |
| 滕克元 | 技工 |
| 李樹田 | 車間主任 |
| 趙乃斌 | 工人 |
| 張文起 | 工人 |
| 左　金 | 工人 |
| 龍維美 | 生產組長 |
| 曾　惠 | 副厂長 |
| 楊大妹 | 大車 |
| 周　柱 | 工人 |
| 華金發 | 电工 |
| 葛森林 | 技工 |
| 陈紹袞 | 把工 |
| 張杏元 | 技工 |
| 王俊超 | 職員 |
| 顧思健 | 職員 |
| 王篤海 | 車間技術主任 |
| 罗振江 | 技工 |
| 涂雪友 | 副厂長 |
| 周　洪 | 磨工 |
| 陈　义 | 司机 |

## 十、肉、乳、蛋品加工

| | |
|---|---|
| 毛鴻鈞 | 加工組組長 |
| 周宏生 | 技工 |
| 邢久貴 | 工段長 |
| 陈松余 | 車間副主任 |
| 王鳳臣 | 工人 |
| 徐根才 | 技工 |
| 戴巧貞 | 工人 |
| 林漢培 | 工人 |
| 刘騰荀 | 加工組長 |
| 曹巨生 | 工人 |
| 葛國仁 | 車間副主任 |
| 杜荣安 | 工人 |
| 南金鉆 | 助理技術員 |
| 王　寬 | 工人 |
| 常志山 | 小組長 |
| 胡炎卓 | 組長 |
| 彭永安 | 工人 |
| 程惠英（女） | 工人 |
| 黄宗堂 | 工人 |
| 潘义州 | 工人 |
| 孙兴才 | 工人 |
| 王鳳翔 | |
| 言覚民 | 幹部 |
| 顧士秋 | 職員 |
| 王根生 | 工人 |
| 楊金生 | 工人 |
| 謝根生 | 工人 |
| 孙祥云 | 工人 |
| 蔡永麟 | 工人 |
| 李鴻生 | 工人 |

朱善会　工人
朱玉秀（女）工人
宋金海　工人
趙文起　飼养組長（集体代表）
李寿田　組長
姜星顯　工人

## 十一、罐头

刘文斌　副科長
蒋炳荣　技術工人
姜淑琴（女）工人
陈增顯　車間副任主任
林春芹　調味組長
張云海　生產組長（集体代表）
曾樹滋　技工
林依銳　技工
王玉福　工人

## 十二、糖果

王惠芳（女）包裝工人
陸家澤　值直主任
江杏素（女）包裝工人（小組代表）
徐寿鵬　生產組長

## 十三、糕点

魏克勤　行政組長
宋文　技师
閻志斌　車間大組長
曲明山　值班主任
高殿發　副厂長
張百川　工人
刘玉則　工人
何宝鏡　技工
陈芳烈　技術員
錢富鳳　司机
趙金乐　工長
張璽香　配料組長

## 十四、醬菜調味品

諸玉璽　副經理
徐明义　生產組長
趙華仙　工人

王繼善　技工
楊金龍　机工
張双龍　工人
張佩荣　工人
陈利安　副組長
賽金禎　生產組長（小組代表）
楊永安　副組長
段清澤　保全組長
袁翠才　技工
崔曉山　工程师
盧兆貴　生產組長

## 十五、茶叶

施万發　組長
胡成兴　技工
程華兴　調度員
李華鴻　生產大隊長
徐科兴　工段長

## 十六、皮革

張德厚　才配工
徐俊國　生產組長
刘振堂　生產組長
李金保　生產組長
高荣福　工人
潘成林　工人
孙安民　样品組長
葛潤生　車間主任
万世清　整理工
張錦芳　工程师
陈仁章　上油工
李致祥　工人
許仁正　生產組長
莫漢傑　技術員
孙志超　技工
李振海　技工

## 十七、火柴

黃以昌　工人
胡桂英（女）裝盒工（小組代表）
王扣貞（女）裝盒工
趙廷桂　技工
秦孝富　工人
叶素芬（女）裝盒工

孟秀珍（女）生產組長
曹廣清　生產組長
万瑞和　車間副主任
楊淑珍（女）組長
馮兴海　生產委員
李振声　生產組長
夏兴旺　沾藥工
施文琴（女）工人
張玉士　工人
何春霞（女）組長
林沛坤　技工
費金池　技術員
刘雲　裝盒工人
刘琴芳（女）工人
沈荣良　技工
方以璋　工人
刘素華（女）裝盒工人
馬天章　車間主任
王秀清（女）刷砂工
琚水林　排版工人
耿修义　工人
鄭依娟（女）卷合工人
王从苏　組長
孔活　机工
王翠雲（女）裝盒工

## 十八、肥皂

楊習鎮　檢驗室主任
王錫金　車間副主任
陈毛根　車間副主任
孙开祥　技術員
李繼泌　生產組長
謝忠祺　技術員
鄭炳昌　工程师

## 十九、搪瓷

張起荣　行政組長
魏振民　組長
張玉田　工人
陈培春　生產組長
刘樹森　工長
郭敖生　搪工
秦唐生　技術員
張洪德　生產組長
謝学照　技術工人

## 二十、陶　瓷

| | |
|---|---|
| 程远明 | 工人 |
| 張学臣 | 技術員 |
| 李淑琴（女） | 技工 |
| 王盛开 | 工長 |
| 部金蘭（女） | 生產組長 |
| 申三陽 | 技工 |
| 王杏生 | 生產組長 |
| 余祖茂 | 工人 |
| 程初龍 | 雜工 |
| 周　恒 | 机师 |
| 鄭鴻哉 | 車間主任 |
| 張維賢 | 車間技工 |

## 二十一、文教用品

| | |
|---|---|
| 李樹春 | 技工 |
| 趙忠明 | 組長 |
| 楊兆明 | 筆尖开縫工 |
| 張善宝 | 車間工会主常 |
| 張有德（女） | 托兒所長 |
| 張荣甫 | 烤圈工人 |
| 馬梅英（女） | 工人 |
| 鄭玉堂 | 技师 |
| 米复兴 | 技工 |
| 田桂琴（女） | 工人 |
| 趙傑人 | 修理工 |
| 李光輝 | 生產委員 |
| 張國俊 | 車鉗工 |

## 二十二、电影制片

| | |
|---|---|
| 賴志友 | 副总技师 |

## 二十三、印　刷

| | |
|---|---|
| 賈少君（女） | 裝訂工 |
| 尙文裕 | 印刷技工 |
| 顔鳳仪 | 印刷工人 |
| 穆蓮梅（女） | 果背工長 |
| 張福善 | 工人 |
| 鄧超群 | 生產組長 |
| 曹荣華 | 技工 |
| 洪士荣 | 技工 |
| 張珍芳（女） | 工人 |
| 王祖根 | 生產組長 |
| 范荣福 | 鉛印技工 |
| 鄭世庭 | 印刷机机長 |
| 李細保 | 技工 |
| 張振久 | 工人 |
| 蔡　济 | 工人 |
| 袁文光 | 生產組長 |
| 謝藹成 | 工段長 |
| 張桂芳（女） | 售貨員 |

## 二十四、日用玻璃

| | |
|---|---|
| 刘登平 | 技術員 |
| 任昌年 | 生產班長 |
| 錢福元 | 工程师 |
| 宋乃賡 | 工人 |
| 曹宝儒 | 車間副主任 |
| 王旺烽 | 車間主任 |
| 李湘君（女） | 工段長 |
| 李玉春 | 行政組長 |
| 呂仲華 | 車間副主任 |
| 唐元華 | 工程师 |
| 趙德芳 | 技工 |
| 吳天才 | 組長 |
| 鄧長福 | 工人 |
| 王　奎 | 組長 |

## 二十五、被服制鞋

| | |
|---|---|
| 李振武 | 技工 |
| 張忠岳 | 生產組長 |
| 王文華 | 工人 |
| 鄭百福 | 技工 |
| 左宝言 | 技工 |
| 齐守民 | 技工 |
| 余春生 | 工人 |
| 耿秀英 | 工人 |
| 秦阿根 | 技工 |
| 張相臣 | 技工 |
| 陈占鰲 | 工人 |
| 金紹卿 | 生產組長 |
| 苏潤芝 | 工人 |
| 李素秋 | 工人 |
| 楊廣才 | 技工 |
| 何連兴 | 技工 |
| 盧孝起 | 車間主任 |
| 李紹柏 | 工人 |
| 叢桂蓮（女） | 工人 |
| 趙瑞林 | 工人 |
| 覃运成 | 技工 |
| 王昌鴻 | 工人 |
| 張忠岳 | 組長 |

## 二十六、日用品

| | |
|---|---|
| 邱　傑 | 技術員 |
| 孙秀珍（女） | 工人 |
| 董　偉 | 化驗主任 |
| 林國成 | 磨板工人 |
| 刘振斌 | 技工 |
| 卞銀弟（女） | 工人 |
| 李阿芳 | 工人 |
| 謝維琪 | 工人 |

## 二十七、紡織器材

| | |
|---|---|
| 嚴士海 | 伙食組長 |

## 二十八、油　漆

| | |
|---|---|
| 李生春 | 組長 |

## 二十九、木材加工

| | |
|---|---|
| 周洪祿 | 組長 |

## 三十、五　金

| | |
|---|---|
| 康調素（女） | 工人 |
| 李元品 | 工人 |

## 三十一、攝影器材

| | |
|---|---|
| 王淑芝 | 工長 |

## 三十二、乐　器

| | |
|---|---|
| 刘鶴云 | 厂長 |
| 周　亞 | 厂長 |
| 叶小章 | 生產組長 |

## 三十三、骨粉制膠

| | |
|---|---|
| 姚光烈 | 生產組長 |

## 三十四、猪　鬃

| | |
|---|---|
| 馮本貴 | 工人 |

## 三十五、煤　球

| | |
|---|---|
| 錢鐘淵 | 檢驗員 |

## 乙、机关

曾桓崧 工程师
戴家珍（女）技術員
胡海泉 科員
張福修 工程师
蕭文鵬 科員
陈伯平 工程师
楊培倫 处長
王俊亭 工程师
程振圃 办事員
米金傳 科員
郭宝琳 科員
蔡植恒 技術員

## 丙、特邀代表

羌逢戊 总工程师
余貽騏 工程师
陈彭年 总工程师
刘培楠 研究組主任
俞秉華 技师
沈义 工程师
和春芳 工程师
方心芳 研究員
鄭正仁 工程师
吳集恩 工程师
宣桂芬 工程师
顧道生 工程师
刘昭年 市民
沈济川 总工程师
朱尊权 工程师
徐文承 技術員
孙德儉 技师
黎仲揚 技術員
孙时中 工程师
王良楣 工程师
顧鴻蓀 技術員
曾守中 工程师
蕭家捷 工程师
施志誠 代理科長
陶登祥 助理工程师
周金玉（女）生產組長
陈炳堯 技师
雷兴翰 工程师
朱荣冑 工程师
史宏儒 炊事員
李桂清（女）保育員
薛自义 工程师
吳鹿平 工程师
斯楞 查產員
李國楨 工程师
杜金标 工程师
鄭毓芳 工程师
張献麟 工会主席
于延东 工会主席
陈兴桃（女）工人
陈紹明 工段長
高万春 工会主席
郭志明 經理
王玫 技师
康勛安 科長
李应鎏 技術員
侯因方 副科長
翁文漪 工程师

## 丁、家屬代表

沈淑珍（女）北京造紙厂
李翠珍（女）國营上海卷烟二厂
趙淑然（女）國营橡膠第七厂
管淑媛（女）哈尔濱糖厂
刘玉鳳（女）三〇一厂
韓梅英（女）淮北鹽务管理局

# 把甑盖改为机械起动

**天津釀酒厂**

在國营天津釀酒厂的釀酒車間里，有一道工序是在蒸餾时4个人把600多斤重的甑盖要抬到甑上去，蒸餾完还要抬下來，在一班生產里就要抬10次。4个人身体高矮不一样，力量不平衡，地上又粘有材料醅子和加漿洒落的水，走着很滑，4个人肩負600多斤重的大甑盖，在很滑的地上抬着走，不僅体力消耗很大，同时，还有滑倒摔破砸伤的危險，这就使工人在工作中提心吊胆，不得安寧。僅根据1955年1至9月份的統計，为了抬甑盖而發生的摔腰和肩膀压伤等工伤事故就有4起，共憩了16个工日，損失70多元，如果砸到脚上或是腿上，更有砸断的危險。

該厂青年鉗工張成海和李鉄山二同志对这問題很关心，在腦子里想了又想，应該用什么办法來解决呢？他們参照鑽床、酵母罐盖等構造，琢磨了一个多月，終於提出了安裝起动机的建議，以后經过青年助理技術員張光濤同志的帮助，修改了設計，在党的鼓动下，克服了困难，在1955年7月試用成功，到9月全部安裝好。

自从安裝了甑盖起动机后，只要一个人用手一搖就可自由起动了。不僅減輕了工人劳动强度，而且也从根本上解决了多少年來因抬甑盖所發生的人身事故。工人說：「这回可好了，幹起活來又省人又輕巧，再也不用提心吊胆了」。

# 向先进生产者看齐

## 油脂工業的旗帜——李川江

李川江是地方國营四平市勝利制油厂的制油工人。他思想進步，生產積極，1950年光荣地参加了中國共產党。1952年在北京参加了「五一」观礼，見到了敬爱的領袖毛主席。1954年被选为全國人民代表大会的代表。

### 一、李川江是提高出油率的能手

李川江从参加工作以來，一貫認眞負責，積極鑽研技術，为國家增產食油，節約油料。1950年創造了「三大」（棉子大、篩子大、炕大）和「三快」（鋪炕快、下炕快、翻炕快）的制油經驗，1952年又改進了車間防寒設备和技術操作，創造了出油率13.83%的全國最高記錄。

几年來由於李川江不断的鑽研技術改進技術，因而使他的大豆制油的操作方法不断丰富，產油率逐年提高，1950年每百斤產油10.49斤，1951年为11.92斤，1952年为12.34斤，1953年为12.81斤，1954年为13.37斤，1955年則为13.90斤。現在李川江大豆榨油法已在全國推廣。他是油脂工業的旗帜。

### 二、不驕不傲，学習兄弟制油厂的制油經驗

李川江的大豆制油法虽然經过中央有关部門鑑定为先進的制油經驗，并在全國油脂業中推廣了。但他并不因为这个成績和光荣称号而驕傲自滿，而是積極虛心地学習兄弟厂的制油經驗。1955年他先后組織工人到洮南，哈尔濱、扶余等8个制油厂去学習制油經驗，使出油率有了很大提高。例如第一季度学習洮南油厂「單圈薄餅」的先進經驗以后、由「双圈大餅」產油率的13.51斤提高到13.69斤，学習松江油脂厂的「定温沙浴水分快速測定法」后，控制了炕下秠子干湿不均的現象。因而給「以水定汽」掌握兩高兩低的技術操作提供了有利条件，消滅了过去炕下秠子水分掌握不准，油率忽高忽低的現象。特別是学習綏化油厂「坐斗蒸秠」的經驗后獲得了顯著的成績，不僅產油率由13.84斤，提高到14.22斤，而且还節省了鍋爐用汽和10疋油布（100多元）。由於李川江積極虛心地学習兄弟油厂的制油經驗，并且在工人中認眞推廣，这样就使他自己的制油經驗更加完善。

### 三、帮助工人提高技術突破了关鍵环節

李川江的先進制油法虽然在全國推廣，但在勝利制油厂工人中并沒有全面推廣，因而造成產油率不均的現象。为了解决这一問題，李川江親自跟班指導和作实际表演。同时，为使工人普遍掌握这一技術，还帮助工人建立了技術学習制度，規定每月学習兩次，定期進行測驗，進一步啓發了工人学習技術的積極性，在去年二季度的測驗中有92.8%的工人及格，提

高了工人技術水平。因此，在絕大部分的工人中都能掌握李川江的先進制油法。

### 四、依靠群众，密切联系群众

李川江被提为車間主任以后，虽然不直接参加生產，但他同群众保持密切的联系，經常地深入車間、工人宿舍和工人談話，重視工人意見，关心工人生活，積極地解决工人的食、宿和个别工人生活困难問題，因而很多工人都被他所感动。

生產競賽开展以后，他想：要完成生產任务必須發揮群众力量，依靠大家智慧。1955年二季度，工人曲更發提出「堵塞一个炕門」和解决热炕粃子的建議。第二天李川江就与工人曲更發研究执行。因此，不但解决了粃子焦現象，同时每天还節省了200斤原煤。工人馬万發提出了加一層「細眼篩底」解决損失小粒豆的建議，李川江就積極的帮助实現了增添篩底的建議，过去每天損失小粒豆15斤，現減少到5斤左右。

### 五、为建設社会主义繼續前進

李川江学習了人民日报元旦社論和毛主席的指示后，更提高了加快速度提前完成五年計划的信心。積極地發动群众，用齐鳳林一年完成5年半的首創精神教育了群众。全車間提出了每100斤原料計划產油，由1955年的13.9斤提高到14.5斤，出油效率达到77%，成本降低10%。并已在省劳模座談会上提出了倡議。目前他正在和工人研究「小圈薄餅」的操作方法，積極学習先進經驗，爭取为提高油率作出更大的成績。

## 全國鹽業劳动模范——柳國喜

全國鹽業劳动模范柳國喜同志，是目前海鹽生產中的一面旗帜。几年來他所創造的各項先進生產經驗，对於增加產量、提高質量、降低成本及变季節生產为常年作業等方面，起了很大作用。

柳國喜同志現年48歲，遼寧省新金縣人，工人出身，共產党員。他从20歲的时候起，就在遼寧鹽灘作鹽工，到現已有將近30年的歷史。他在長期劳动过程中虽然積累了非常丰富的經驗，但由於在旧社会里受尽了殘酷的剝削与压迫，一直沒有得到發揮的机会。东北解放后，他才从翻身的实际体会中提高了政治覺悟，認識到改進生產技術，提高產量和質量对於新中國經济建設事業的重要性，因而大大發揮了生產積極性，开始把他所積累的各种經驗逐步应用到实际操作中去。由於他在解放后短短的一兩年中取得了極为突出的成績，所以在1950年即光荣地獲得全國鹽業劳动模范的称号，并出席了全國工、農、兵劳动模范代表大会。現在，柳國喜同志是遼寧鹽業工会生產部的副部長，担負着協助行政指導遼寧区鹽業生產技術的重大

責任。

柳國喜同志的先進經驗一共包括有大小18个項目，在鹽業生產的整个过程中，几乎每一个工序都有他的先進經驗。其中价值最大的是：「結冻制滷」、「向雨天作斗爭的經驗」和「一天一投滷」等。海鹽生產受季節性影响，多少年來冬季基本上都是处於休止狀态。但是自柳國喜同志实行了以結冻代替蒸發的制滷办法后，立即丰富了冬季作業的內容，并为第二年提前生產創造了有利条件，有力地打破了「楊柳不开花，三月不產鹽」的傳統的保守观念。如最近三年來，由於冬季制滷的結果，產鹽时間一般提前了20天左右。海鹽生產系露天操作，受着自然条件的一定影响，如果旺產期間天气多雨，不僅無法正常生產，而且產品和原料常会因雨來过急，措手不及，遭受嚴重損失。自从柳國喜同志实行了雨前、雨中、雨后緊急处理办法后，即大大減少了自然的危害，取得了与天时作斗爭的重大勝利。海鹽生產主要是利用太陽热能蒸發，利用率的大小，对產量关系很大，过去一般都不注意这个問題，对太陽热能的浪費很多。自柳國喜同志实行了早晨續滷扒鹽后，即擴大了自然的利用率，使產量顯著增加。据初步計算，全國海鹽灘晒区如果都能实行这一办法，全年即可增產鹽約 5 万噸。

应当說明，柳國喜同志的先進生產經驗，並非一开始就是完整的系統的一套，而是在党的大力培养和行政、工会的不断帮助下，通过反复鑽研、实践，才逐漸丰富和逐漸提高的。比如在1950年时他提出了「淡水荒」，1951年时又提出了「咸水流」；在旺產时他看到工人們劳动負荷过重，又研究出「抗大碴」、「拖开扒」，旣可增加產量，又能平衡劳动負荷；1952年春季全場遇雨，灘內的原料和成品損失嚴重，他又根据这一情况，归納了多少年積累的經驗，提出了「雨前扒多蒙少」「雨中拉空头白水」和「雨后撇淡」等三項有效措施，改变了过去遇到天雨干瞪眼、沒办法的情况。1952年以后，一些單位又在他的推动下实行了「結冻制滷」、「一天一投滷」和「早晨扒鹽」，为提前產鹽和增加產量打下基礎。現在柳國喜的各項先進經驗已被系統地納入海鹽生產操作規程中，並且正在海鹽地区重点地推廣中。

柳國喜同志的各項先進經驗，是經过了多少年艱苦的鑽研和实踐过程才逐步肯定下來的。比如他在研究如何才能提高鹽質时，他把不同濃度的滷水分盛在五、六个盆子里，放在太陽底下進行蒸發，他自己却蹲在旁边仔細觀察着他們的变化，有时一蹲就是好几个鐘头，甚至連吃飯都忘掉。經过这样的反复驗証，結果，他証明了盛有老滷或循环滷的盆子鹽質顯著不好，于是便决定採取不使用老滷或循环滷的「平时撤滷」的办法，使鹽產質量得到提高。又如他的「一天一投滷」（即在早晨一次添滷，避免中間添滷影响結晶）的經驗，也是經过他的深入鑽研后，从已有的「續蒙头滷」經驗的基礎上發展起來的。所謂「續蒙头滷」就是深滷結晶，这个办法确能提高鹽的產量，但还不能更充分地利用太陽的热能，而「一天一投滷」却有效地擴大了太陽热能的利用率，使原有的「續蒙头滷」的經驗進一步丰富起來。

柳國喜同志过去所在的小組，由於認眞执行了他的各項先進經驗，几年以來，生產成績一直是突出的，即使是在因雨嚴重歉產的1953和1954兩年当中，大部分小組未能完成任务，而他这个小組也都超額完成了家國計划。这就充分說明了他的各項經驗的先進性和代表性。

柳國喜同志的先進經驗的效果是顯著的，但如何推廣則又是一个新旧思想斗爭的过程，最好的办法是由柳國喜同志到各場現身說法，組織表演參观，用生动的現实說服大家。柳國喜同志耐心地战勝种种保守思想，勝利地担当起上級交給他的这一任务。1954年 6 月中旬，領導上派柳國喜同志到遼西場比較差的天桥鹽場作典堅示范时，該場領導上和多数職工当时存在着很大抵触情緒，認为該場灘形構造有缺陷，甚么先進經驗也行不通。有些人甚至还說：这里的灘可和遼东的不一样，他的經驗恐怕也無法制好，多少年來都是老規矩，他來干恐怕还得照原轍拉車。但是經过柳國喜同志深入了解了灘形構造和操作技術情况，並且相应

地实行了他自己的各項先進經驗后，僅在短短的20天中，即扭轉了該場的落后面貌。与20天以前相比，滷量提高了77%，滷水濃度由原來的2至13度提高到22至25度；灌池数超过了該場歷史上最高数字的22%，質量由三等鹽（含氯化鈉90%多）提高到头等鹽，鹽的重量（以筐計算）比过去重了30斤左右。这一生动事实大大教育了遼西鹽場的全体职工，他們在参观后紛紛議論說：天桥場大翻身了，开天辟地以來沒有產过这样的鹽！百聞不如一見，这次我比上了半年技術学校还強。我一定要向柳國喜同志学習！事后，不少职工还給他寫信說一定要学習先進經驗，搞好生產。經过这次实地表演，有效地解决了遼西鹽場职工中的保守想思，大大提高了他們的技術水平。

又如旅順鹽場，由於从上到下存在着保守思想，对推廣先進經驗抱着抗拒态度，因而在1955年5月份时出現了產品質量低，產量少和滷老的嚴重情况。当領導上派柳國喜同志到該場双島場工作时，該場領導同志說：「双島場灘田步数少，沒有落差，沒有轉水，推廣柳國喜的先進經驗有困难，誰來搞也沒有办法。后來，柳國喜同志在双島場尹長起小組進行了典型試驗，試驗結果，僅在7天当中，滷水比試驗前增加了955立米，產量比其他小組多扒了一碴鹽（共計38个池子多滷25噸）；在实行雨前、雨中、雨后措施方面也有非常顯著的成績。試点成功后，該場領導上总結說：「过去总認为先進經驗沒有什么，我們作的就是先進經驗，其实不是。这一次柳國喜同志來試典，我們可眞学会了先進經驗了。对我們的帮助眞是太大啦！」有的組長說：「我去参观試典时，我們池子里的鹽才長米粒大，人家的鹽都扒好了，眞不簡單哪！」此外，柳國喜同志1954年还到長蘆、淮北等地作过巡迴表演与指導，也都得到了極大成功，对推廣他的先進經驗起了有力的推动作用。

虽然柳國喜同志对海鹽生產有了極大的貢献，但他並不驕傲，相反地，还經常虛心地向别人学習，这就是他的各項先進經驗为什么不是孤立的、靜止的，而是不断發展和不断提高的主要原因。不僅如此，由於他政治覚悟程度較高，能夠耐心地帮助别人和响应領導上的每一个号召，因此也經常起着骨幹、帶头作用。如1951年时，他就曾响应中國人民抗美援朝总会的号召，帶动他所在的东老灘全体职工制訂超產計划，並把超產的40%作为購買飛机大砲的資金，而且还向全國鹽業职工提出了共同行动的倡議。这就充分表現了他的爱祖國，爱人民的高度热情。

現在柳國喜同志的各項先進經驗，在海鹽生產当中起着有力的作用。他的每一項先進事蹟，都在为鹽業职工所称羡，成为他們学習的好榜样。而柳國喜同志本人，更沒有以已取得的成績为滿足。他現在正在發奋学習，以便为祖國的鹽業生產作出更多的貢献。

## 新華書店將举办「科学技術書籍宣傳月」

为了实現党和國家关於向科学進軍的偉大号召，为了便利科学界和有关机关得到必要的圖書和廣大群众中宣傳科学技術知識，新華書店总店已通知全國若干城市和工礦区新華書店从5月2日起至5月31日止举办「科学技術書籍宣傳月」，本社出版的「橡膠工藝学」、「汽車輪胎設計講义」、「造紙机的計算与構造」、「造紙机銅網的張力与磨損」，「地方工業工厂的皮革造制」、「榨油工業先進操作法」（修訂本）、「油脂制备工藝学」、「棉籽油的制备」、「菜籽油的制备」、「制糖工業中斯达汗諾夫操作法」、「白酒釀造」、「煙台釀酒操作法」、「甜菜糖厂标准合理热力方案」「輕工業企業經济活动分析」等重要譯著及其他各种專業書籍已在全國各地新華書店普遍發行，讀者可至当地新華書店选購。「造紙企業設备安裝(上)」、「油脂企業設計原理」、「皮革与橡膠制品的塗染」、「輕工業企業的核算、成本計算与报表」、「中藥成藥配制經驗介紹」等重要譯著，現正在趕印，不久即將与廣大讀者見面，請讀者注意購買。

輕工業出版社

# 烟台酒厂是怎样总結和推廣先進經驗的

烟台酒厂厂長　邢治义

**編者按**：邢治义同志是一个工人出身的厂長。他在領導地方國营烟台酒厂总結与推廣先進經驗方面，取得了較大的成就，出酒率一直保持着先進水平，多次受到省的表揚和獎励。这次被选为全國輕工業先進生產者代表。下面是邢厂長在全國輕工業先進生產者会議上的發言。

烟台酒厂是一个設备簡陋的小型釀酒厂。共有职工104人。全部生產过程都是手工操作，技術水平很低。

解放后，在党和上級的領導下，不断总結与推廣了先進經驗，並且使用了代用品，節省了原材料，降低了成本。如1951年采用了麩皮麯代替了小麥麯，1953年开始部分采用地瓜干釀酒，1954年就全部采用了地瓜干釀酒。出酒率也是逐年上升的。如1951年每百斤原料產酒41.98斤，每噸酒耗用麩皮麯406公斤，1955年出酒率达55.05斤，每噸酒耗用麩皮麯僅258公斤。1955年較1951年每噸酒的成本降低了3％以上。今年1、2月份平均出酒率又提高到56.11斤。由於單位出酒率的提高，以同样多的原料与工时計算，1955年較1951年多出酒414,528斤，按出厂价格計算（包括稅金在內），給國家增加收入30余万元。

烟台酒厂在1952年到1953年上半年期間，出酒率是忽高忽低的，平均出酒率还达不到50斤。通过檢查生產原始記錄，發現了第三、第五兩小組出酒率都达到了52斤。特别是5組較好。这时就立即总結了5組王逢隆的一套操作經驗，提高了出酒率。

过去每年春節放假时都要減產。当1953年春節时，第三組將入池酒醅由10°C降至8°C，結果出酒率提高了。經过生產会議的研究，認为放假时間虽長，適当降低温度，就不一定会減產。根据这一經驗，又將入池温度降至7°C至6°C，結果出酒率仍保持了原來的水平，改变了歷年來春節放假減產的現象。

去年4月，2組組長齐善元在檢查發酵池时，發現40号窖子由于入池温度較高，再加气候較热，在72小时內即达到可蒸燒的程度（当时一般需用96小时），根据这一情况進行了研究和試驗，結果总結出了一套三日蒸燒的經驗。

在發現总結先進經驗中，有兩点体会：

首先，領導必須經常的檢查生產情况，及时發現和支持群众在生產中的先進萌芽，那怕是点滴或者还不夠成熟的，特别在群众犹豫不定的时候，只要有道理、有根据，領導都要加以支持，給予試驗的机会。譬如在1952年4組工人姜淑慶在一次生產会議上提出利用滲水制酒的建議，当时即有工人說：「不行，过去試驗沒成功，算了吧！」但經領導分析認为这一建議是有根据的，就積極支持進行試驗。經多次試驗后，終于成功了，每組每天可多產酒20多斤，而且酒的質量完全合乎标准。目前已有很多酒厂在推廣这一先進經驗。

其次，必須正确具体地总結先進經驗和操作方法。比如在总結5組王逢隆的操作法时，起初僅把他总結为一套「細致操作法」，在推廣中有的工人接受不了，認为細致就是拖長工时，有的延長到10小时至12小时，歪曲了这一經驗的精神，先進經驗貫徹不下去。后來在市委的帮助下，檢查了工作，認为主要原因是对

王逢隆的操作經驗总結的不具体，沒有將其經驗的实質和具体的操作方法总結出來，因而，工人感到不好学不願学。随后進一步总結为「三細」（操作細、裝甑細、看表細）「兩准」（加水准、記錄准）和处处細心的具体操作方法，又反复的向職工進行了宣傳教育，才使这一先進經驗得以順利推廣。

組織推廣先進經驗的一般作法，首先是組織幹部学習，統一思想，進而發动群众全面推廣。主要是抓住典型樹立旗帜，加強宣傳教育，詳細交代推廣方法。如1954年8月表揚了推廣四日發酵出酒率平均达到54.26%的白酒車間3組的先進思想和先進事蹟，組織職工進行座談討論，工人都檢查了不願推廣先進經驗的錯誤思想，並表示了决心，学習四日發酵的先進經驗。在1955年第二季度全面推廣了这一先進經驗。

通过总結評比獎励，樹立旗帜，交流經驗，進行技術教育等，对組織推廣先進經驗，帮助落后赶上先進，均起了很大作用。但是，光这样作还不夠，还需要領導深入檢查帮助落后。如4、6兩个小組比較落后，僅1954年就少產白酒11,300斤，不少工人和家屬都称这兩組为「死流」「比十」組。在党的領導下，深入現場進行了檢查，發現这兩个組落后的原因是存在着嚴重的自滿保守思想，特別是第六組，長期認为自己有一套。如「低度定温入池」的經驗別組都推行了，該組却認为入池温度高点低点不要緊而不推廣；另外是劳动組織不夠合理，生產設备有缺陷。針对以上問題，以实例对比方式，批判了他們的保守思想，在提高認識的基礎上，調整了劳动組織，改換成大甑桶，使其出酒率得以提高和穩定。並抓緊了經常的技術教育，使之不断提高了技術。因而自1955年8月以后，这兩个組工人有了不少改進和創造。如4組在立槎中創造了「二日發酵」，基本上改变了歷年來立槎必減產的慣例；6組也根据發酵池不易保温的特点，將入池温度由原13°C提至14°C，使發酵过程完全符合「定温蒸燒」的基本要求，基本上达到了均衡的生產，使第四季度出酒率达到56.18%，獲得了全厂季度評獎一等獎。由于改变了这兩个組的落后狀态，也推动其他各組前進一步。

把行之有效的先進經驗納入操作規程，是巩固提高先進經驗的重要措施。1954年第四季度，我們將「低温入池」「定温蒸燒」「揮發原酸原水」等先進經驗制訂了「白酒操作規程試行草案」和「制麯酵母操作規程試行草案」，織組职工進行了学習。在討論試行中，也遇到了很多思想障碍，如有的工人說：幹这一行从來还沒听說有什么操作規程，咱又不能像机器那样按尺寸办事。咱得根据不同情况灵活掌握才行。为了解决这些思想問題又重新說明了什么叫操作規程，以及执行操作規程的好处等，同时还組織了典型表演，用生动的事实教育了職工。因而順利的貫徹了操作規程，使各組的產量日趋平衡，由过去班組之間出酒率相差3～4%，縮短到1%左右。正如5組組長王逢隆說：「有了操作規程，幹活就有了尺子，当师傅的好当了，好坏也容易找出原因。」

定期的發动群众，不断檢查和修訂了操作規程。如1955年第四季度，通过我們檢查，發現由于倒粮不准，每袋粮浪費粮食0.5%，当时工人提出了改進意見，利用木斗代替麻袋运料。这样不但節省了麻袋，而且每年还可以減少2万多斤原料的損失。第三組也提出「出池要穩，担筐要緊」的办法，这些都分別在修訂时納入了規程。

随着先進經驗的全面推廣，相应的加強与健全了管理制度。除健全了原始記錄外，还建立了化驗制度，掌握了發酵变化規律。就在1954年較寒冷的第四季度里，实施了前所未有的「五日發酵」，打破了「七生八熟」与冬天不能縮短發酵期的旧規律和旧看法，使第四季度每百斤原料平均出酒率达到57.13%。另外，还建立了「限額定期領料」「小組費用預算」「產品質量标准」及檢查等制度。

去年4月，中央地方工業部組織了部分專家、工程师和工人到我厂進行試点和总結工作，帮助我們总結出一套系統的具有科学理論根据的「低温發酵」「定温蒸燒」「綠麯加酵母」的經驗。並在去年10月全國釀造会議上，決定在全國范圍內絕大部分地区推廣这一經驗。

# 学习先进经验

## 用草类纖維代替高級原料制造卷烟紙

公私合营民丰造紙厂

已往造紙厂制造卷烟紙的原料，是用大麻和漂白亞硫酸木漿，所以成本較高，且其中用上等麻料來制造卷烟紙顯然是不夠合理的，因为麻是其它工業、特別是麻紡工業的必需原料。因此对造紙工業來說，進一步找尋代用品以克服原料供应上困难的工作，已是刻不容緩的了。

1955年开始，党和政府在祖國第一个五年計划中，向造紙工業提出進一步利用草类纖維及廢料代替高貴原料的努力方向。我厂近一年來，特别自开展全面節約运动后，在積極学習兄弟厂利用漁網、繩头等廢料的先進經驗的同时，轉向利用草类纖維方面去，先后試驗和摸索了芮草、茅草等草类纖維摻入麻、木漿中制造卷烟紙的可能性。經过全厂职工的不断努力，劳动与技術相結合的結果，終于在1955年9月卷烟紙摻用20%芮草漿獲得成功，1956年3月份因芮草供应量不足，又試驗摻用茅草漿成功。

### 一、草类纖維制造卷烟紙的可能性

我國盛產草类纖維，且產地分佈廣泛，品种極多，是大宗造紙原料的对象。但过去草类纖維大部用于制造紙版及一般中級的文化用紙，对使用于制造薄型的高級紙張的研究工作很少進行，如果能以草类纖維來制造高級紙張則对國民經济有極其重要的意义。

本厂於1955年开始正式确定了使用芮草、茅草的方向。从該二种草类的表面特征來观察，草身長、節少、較潔淨，有可能用來制造卷烟紙。因此進行了一系列的研究，並作了小型試驗。

首先，測定芮草、茅草纖維的化学分析結果：这二种草类纖維的品質是比較优良的。五炭醣含量較高，这是有利于紙漿的叩解度的提高。同时纖維的特点是細而長，一般長度为0.8～3.5公厘，平均長度1.9～2.1公厘；闊度0.007～0.010公厘，平均为0.008公厘，纖維的細長有利於抄造薄型紙張的要求。

小型試驗的結果：

將漂白后的草漿，在小漿缸中以輕刀、中刀的叩解方法，打到叩解度78～80SR。纖維平均長度1.0～1.05公厘，再与車間叩解的麻漿、木漿合成各种不同的配比進行手工抄紙，抄成卷烟紙來比較其物理性能，証明利用此二

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 配比 | 1号木漿 | 55 | 50 | 50 |
| | 麻漿 | 45 | 30 | 30 |
| | 芮草漿 | — | 20 | — |
| | 茅草漿 | — | — | 20 |
| | 炭酸鈣加入量 | 50～55 | 50～55 | 50～55 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 物理性測定 | 定量（公分/公尺²） | 21.7～24.6 | 21.5～22.69 | 21.5～22.55 |
| | 厚度（公厘） | 0.035～0.042 | 0.0348～0.036 | 0.0348～0.037 |
| | 透气度（立方公分/分） | 200～300 | 164～204 | 182～253 |
| | 灰分（%） | 12.9～16.00 | 14.11～14.65 | 14.19～15.32 |
| | 水分（%） | 4.1～7.6 | 4.85～5.28 | 4.75～5.36 |
| | 縱裂断長（公尺） | 3,600～4,372 | 4,008～4,642 | 4,171～4,431 |
| | 伸長率（%） | 2.0～2.6 | 1.3～1.83 | 1.51～2.0 |
| | 白度 | 90 | 85～86 | 85～85.3 |
| | 燃燒情况 | 正常 | 正常 | 正常 |

种草类纖維配以適当的配比制造卷烟紙是可能的，縱裂断長顯見提高，燃燒情況也較正常。

根据小型試驗的技術条件，本厂進行了大型試制，並將配用芮草漿、茅草漿的卷烟紙比較其物理性能：（見上表）

大型抄造后我們还將摻用草类纖維的盤紙分送上海各烟厂使用，反映：「拉力好，厚薄均勻，气味比木漿好，缺点是灰呈黑色」。

从以上的試驗結果証明，草类纖維完全可以用來制造卷烟紙的。

## 二、工藝过程的研究

摻用芮草的盤紙經烟厂試用並得到滿意的反映后，大大鼓舞了我們的信心。由1955年第四季度开始，先后以15～20%芮草或茅草漂白漿正式生產卷烟紙。

半年多來，經过繼續不断的大小試驗和生產的实踐，我們初步摸索出使用草类纖維制造卷烟紙的几点經驗：

（一）原料的整理：

控制原料的質量，对保証成品質量有很大的影响。我厂开始試用芮草时，是按產地按特征進行了嚴格的分类，整理前，先切去草根25～75公厘（草根較硬），后再由人工剔除霉草、湿草、野艾、花穗等雜草。在这样处理后，当时最突出的問題是芮草根積存数量日益增加，因此考慮到能否將草根同时摻用於卷烟紙中，又作了多次的小型試驗，結果是全部芮草根蒸煮，用碱量可以与芮草相同，成漿率略比芮草低，白度能达到要求，但塵埃度略有增加。为減少損失，1955年12月份在同样蒸煮条件下，芮草根單独蒸煮，並適量的摻入芮草漿中制造卷烟紙獲得良好結果。其后又進行了芮草不切根的試驗（蒸煮条件同），也可得到良好的成漿品質。

經过一系列的試驗研究，我厂目前对芮草經加工整理后，淨料質量标準是这样的：（1）必須按地区季節分类分批使用（不再切根）；（2）不許有霉草、湿草；（3）野艾及深色雜草不超过0.01%；（4）色淺的雜草，分叉的節節草、蘆葦、山麥干、及老黃花穗不超过0.1%。茅草繩因系淨料，本厂不再加整理，僅在切料的同时剔除雜質。

（二）蒸煮：

为了摸索蒸煮技術条件，我們先進行了小型試驗。

1．化学品用量（燒碱）：从燒碱用量对蒸煮南通芮草的影响來看，不同燒碱用量進行蒸煮結果，用12%燒碱漂后白度高，但成漿率低，用9%燒碱則漂白較为困难，因此决定芮草燒碱用量是10%。

2．液比：关於草类蒸煮的液比問題，由于設备限制未進行系統摸索。根据各兄弟厂經驗，通常应在2.4～2.8之間，故确定芮草大型蒸煮的液比为2.5。

3．汽压及时間：根据文献所載，草类纖維用低、高压兩級蒸煮，比高压一級蒸是能夠提高蒸煮收穫率，我們在小型的实际試驗中也証明了这一点，而采取了二級蒸煮条件。

（三）半漿：

在使用芮草、茅草漂白漿的过程中，我們感到最大問題是如何來解决草类纖維共同具备的特点。第一什質細胞多（包括薄壁細胞、柔軟細胞等），第二草根、草節不能全部疏解。

开始时，我們对未蒸透的草節、草根，未加嚴格处理，因而造成漂白漿有效氯用量高塵埃多。

由於什質細胞过多的存在，容易被紙机压輥粘下，紙張上產生透明点。后來改变了半漿机处理条件，用3～4小时的时間不下刀專門進行洗滌。使什質細胞減少，紙漿的碱值降低，至半漿叩解結束前的半小时進行擦刀，將草節、草根擦散。採取这个措施后，事实証明对漂白是有利的，經半漿机处理后，半漿打漿度达到39～44SR，纖維平均長闊度1.9～2.1×0.008公厘。

（四）成漿：

叩解成漿用E.W.式3,000公升容量的成漿机進行叩解，叩解濃度5.8～6.2%，漿料流

速2.75～4.2公尺/分。对於草类纖維的叩解操作的选擇，开始时有二种見解：

1．不应用較重的打漿压力進行叩解，防止纖維強烈的切断。

2．应参照叩解葦漿的特点，在后期纖維已水化的情况下可適当的下刀，以提高成漿的叩解度。

我們在同一成漿机內將以上兩种叩解方法進行了試驗：

試驗說明，全部用輕刀來叩解，造成叩解时間的延長，叩解度的提高速度緩慢，微纖維增加。反之在叩解2～3小时后，適当的加重下刀量（中刀），不但可以很快的提高叩解度，纖維並未見有強烈的切短，而且打漿时間大大縮短，節省了电力。

（五）造紙：

在摻用20％配比的芮草漿或茅草漿制造卷烟紙时紙机上的技術条件（如網上紙漿濾水速度等）与未摻用草类纖維的制造条件沒有顯著的不同，造紙机方面値得提出的問題，还是由于草类纖維什質細胞較多，虽經半漿洗滌，但大部分仍保留在紙漿內，造成压輥上粘起的細纖維（絕大部分为草漿中的短纖維及什質細胞）比过去較多，如压輥刮刀不平，細纖維落下，重則造成断紙，輕則粘去湿紙表面上的纖維，造成紙面出現半透明点，因此应特别注意压輥刮刀的平整，对克服透明点的紙病有所帮助。

## 三、結論：

（一）芮草、茅草纖維細長，用適当的技術条件來加以处理，可得到較为純淨的漂白漿料，实踐証明，完全可以用來制造卷烟紙。在处理的过程中，首先应該注意原料的整理，其次在蒸漂过程中应該侭量設法保持其五炭醣含量，因为根据苏联的叩解理論和兄弟厂的先進經驗，証明五炭醣含量的多少直接影响到叩解性能和机械強度，这主要是因为五炭醣能夠促進纖維的膨潤和水化作用，減少纖維的切断作用。本厂的实踐也証明了这个道理。例如摻用芮草（茅草）制造的卷烟紙，在紙張物理性能方面有了提高，特别是裂断長从3,700公尺增加到4,400公尺，透气度更趨穩定。

（二）摻用芮草、茅草制造卷烟紙，不但紙張的物理性能有了提高，使用戶較为滿意，而且更突出的收穫还表現在：（1）卷烟紙成本降低：这主要是以漂白芮草（茅草）漿代替了高級的麻料。例如漂白芮草漿每噸成本为1,121元，漂白茅草漿1,068元，而丙麻漂白漿每噸为1,942元，如果全年以芮草漿20％摻用于卷烟紙，則全年可为國家節約543,800元的財富。（2）由於芮草、茅草的纖維具有細而長的优点，可以帮助卷烟紙減輕定量以及增進紙張組織的勻度。2号机1955年第三季度平均定量为23.37公分／平方公尺，第四季度初步摻用草漿后下降到平均22.51公分／平方公尺，至1956年第一季度結合其它的改進措施，定量下降到22.11公分／平方公尺，这样能大大節省纖維原料，从而保証完成用漿量計划。

（三）从摻用芮草（茅草）漿制造卷烟紙的試驗，在实踐中使我們初步摸索出了一些掌握草类纖維制造高級紙張的經驗，更其重要的是提供了利用其他草类纖維（如稻草等）制造卷烟紙的新的方向，卷烟紙中草类纖維究竟能摻用多少，我們这样摻用是否到頂，有待進一步摸索。

（四）目前摻用芮草、茅草制成卷烟紙还有不少缺点：

1．草的品質好坏不齐，有时造成漂白条件难以控制。

2．虽改進操作仍有部分草片存在，紙張的塵埃度略有增加。

3．草纖維中的什質細胞含量較多，較易被真空泵吸去，並引起石輥粘起細纖維数量的加多。

这些問題都有待于今后進一步研究和克服的。

# 消滅片剂中金屬屑的經驗

·医藥工業管理局·

片剂中帶有金屬屑是制藥工業中長期存在的質量問題。去年上級提出保証藥品質量的要求后，各生產單位都採取了一些防止的措施。其中科發、新華兩厂的經驗是較好的，現介紹如下：

## 一、金屬屑的來源：

1．从制顆粒的篩網而來：有时因使用的鍍鋅鉄絲網破碎，以致鉄絲混入顆粒。或因制粒机的金屬轉动軸与網磨擦，將鉄絲外層鍍的鋅衣剝下成为極小的屑末落下。也有个别的鍍鋅鉄絲網，因所鍍的鋅皮不夠牢固，更大量產生無磁性的金屬屑。

2．从鋁質工具而來：鋁对藥物作用小，而且輕便，所以近几年來車間的工具如桶匙、撬等都採用鋁質。由於鋁的性能較軟，使用时，經極輕微的摩擦即能產生多量的細小的金屬屑。配拌机及压片机的鋁質配件，亦同样產生金屬屑。

3．从烘箱中的鉄架及烘盤擱架而來：为了提高利用率，新式烘箱往往採用烘車的方法。科發厂烘車的支架用三角鉄外塗銀粉漆以防生銹，一經摩擦碰撞，銀粉漆即可能落下。烘車的烘盤擱架採用鋁質制成，烘盤虽用木質制成，但常用鉄釘和金屬皮包角，与鋁質擱架摩擦，也產生金屬屑。

4．从压片机的顆粒塡充斗而來：不論旋轉式或單冲压片机，其顆粒塡充斗大都採用鉄質或銅質制成。当上下冲头長短規格不統一、裝置不妥或使用不注意时，上下冲头与顆粒塡充斗摩擦，即產生細小的或条形的鋼鉄屑或銅屑。

5．从原料中來：目前不論進口或國產原料中常常雜有異物。如國產碳酸鈣中有鉄屑，淀粉中有鉄屑等。

## 二、消滅金屬屑所採取的一些措施：

1．为消滅因篩網造成的金屬屑，科發藥厂在顆粒篩箱下口安裝了一个磁鉄，可以除去断鉄絲。新華藥厂掌握網的使用規律，經常檢查，不等網破即换新網，如万一發現網破，立即去作顆粒处、配輔料处及压片处反复用磁鉄吸引，直至吸出鉄屑与網上落下的相等为止。現在新華厂又裝置了电磁罗，顆粒經过电磁罗在压片前再用电磁吸引，可以完全杜絕片剂中的鉄屑。但磁鉄只能吸引鉄，不能除去鋅屑，故新華藥厂試用离心式顆粒机，或用尼龍網代替鍍鋅鉄絲網。若仍使用鍍鋅鉄絲網，則在事前用酸除去鉄絲表面的鋅。科發藥厂也以尼龍網代替鍍鋅鉄絲網。据他們的經驗，尼龍網与鍍鋅鉄絲網強度不同，制出顆粒松緊亦不一致，曾因此造成部分返工。后經改变处方及操作方法才得解决。現在除部分黏性較強的產品外，其余產品均已採用尼龍網。採用尼龍網，成本不但沒有增高反而有所降低（每塊尼龍網可制顆粒500～1,000公斤），并且根本解决了鍍鋅鉄絲網產生鋅屑的問題。黏性較強的產品如青霉素片，己烷雷瑣鋅片，甘草片等現改用95％以上的純鎳絲網。鎳絲的优点是不生銹，而且有磁性，可用磁鉄处理除去断絲，缺点是价格太高。

2．对鋁質用具摩擦產生鋁屑問題，科發藥厂現在虽仍用鋁桶，但已改用木質撬及角質刮刀以避免摩擦。烘車三角鉄包布、烘車鋁質擱架上用竹片隔离，烘盤四角的金屬包皮改用帆布包角，烘盤的搪錫鉄絲網改用竹片。新華藥厂的部分烘盤也已改用竹制。各种工具也改用不銹鋼、木質或紙的。

3．压片机上的刮片板的作用，是在下冲將片子頂出时將片子刮下送入片斗中去。如果

下冲梢長或者下冲已折断未能及时檢查發現，在轉动时下冲就能碰到这塊刮片板，產生銅屑或金屬細条。这种金屬屑大部都在藥片表面，大多是在开車后的200～1,000片發現。科發藥厂將銅刮板改为紅紙柏的，不但可避免金屬屑，而且因为紅色較顯，也容易發現摩擦情况。另外顆粒填充斗如果裝得太緊或角度不对，也会与压片机的平面轉盤摩擦而產生極細的發黑的金屬屑。除了加強檢查外，科發厂計划在顆粒填充斗的下層（即与平面盤接触的一面）鑲嵌非金屬的層压板或角質材料來避免金屬屑的產生。

單冲机的顆粒填充斗也大都是銅質制成，由於上下冲不是固定的而須經常調節，一不注意就会与顆粒填充斗撞碰而產生金屬屑。因此更应特别注意。下冲裝置一活动的固定器使下冲在开車上下运动时上升不超过平面盤即不致摩擦而避免金屬屑。顆粒填充斗下層亦計划鑲嵌非金屬的角質材料，上冲有时压力調節得大时（即上冲位置調得低下時），也会与顆粒填充斗的上層背面碰撞而產生金屬屑，在背面貼一層膠布，可以避免落金屬屑，如有碰撞情况，也易於發現及時糾正。新華藥厂在刮粉斗上鑲化学板，亦可防止因磨損產生金屬屑。

4．其他机器如攪拌机等，都不可能絕对避免摩擦，因此也可能產生金屬屑，特别是攪拌机攪拌軸兩头的摩擦最易產生，只有加強檢查修理來避免。

5．原輔料中普遍存在着嚴重的金屬屑問題。現在采用过篩的办法处理。一般用80～100目的篩網过篩。这只不过解决了大的異物，而細小的能通过篩網的还是存在。但原料如磺胺噻唑磺胺嘧啶本身不能通过80目，便只好用60目过篩，細小的金屬屑也就容易通过。篩子如用銅絲網制成，不注意时反而增加金屬屑。新華藥厂除过篩外还用电磁罗处理原輔料，可以除去鉄和其他較大的異物。徹底解决原輔料帶來金屬物，須与生產原輔料的工厂联系，在生產过程中改進解决。

根据以上情况說明：只要从主觀上努力，基本上可以解决片剂中金屬屑問題。但必須訂立各項檢查制度，以避免產生混乱。目前原輔料虽采用过篩办法，但較細小的（即小於80目的）金屬雜質还不能完全除去，应与生產厂家协作解决，同时应訂立金屬屑的檢驗方法，以保証生產的正常進行。以竹、木、化学板等代替金屬工具或另件，可以防止片剂中的金屬屑。但因摩擦易產生其他雜質，仍須加強檢查加以防止。

# 卷烟机換盤紙不停車的經驗

食品工業管理局

在社会主义建設高潮中，上海卷烟一厂卷烟机青年擋車工魏春高和工会組長王士荣在換盤紙的操作中动腦筋、研究如何消滅卷烟机由于換盤紙机器一开一停，產生短烟、軟硬烟、跑条和增加中断时間的有效方法。他們在党、政、工会的支持和鼓励下，進一步加強了鑽研的熱情和决心，虽然經过多次失敗，但是在党的不断的鼓励下，他們堅持不懈地繼續研究，終于初步研究成功了換盤紙不停車的有效方法。

为了配合換紙圈不停車的操作，必須將卷烟机上裝盤紙的設备，進行局部的改裝，使它能夠並列地安上兩个紙盤。改裝的方法，可以利用原來盤紙座盤架子，在架上加裝一条洋板鉄及安裝一只活动鉄架，在鉄架頂端，添裝一个座盤，它可以随着活动鉄架上下轉动，必要时，可以变更盤紙的位置。

換盤紙不停車的操作方法是：在換紙之前，先將备用的盤紙从 接头处 划一条紅綫， 一直

达到紙圈的中心，它的作用是在換盤紙时易於找到接头。当車上的盤紙將要用完时，即將备用盤紙裝上另一个座盤，裝时必須注意兩个盤，紙平面对齐、对准，以免新盤紙接上后，由于兩个盤紙位置不齐而產生跑条。然后在准备用的盤紙的接头部分塗上泡花碱（約50公厘），塗时，必須注意在盤紙下面用紙版墊好，以免沾染別处。塗好后，即將备用盤紙輕輕轉动，使它压在跑动中的紙条上，同时，將右手握住打断器（打断紙条用的工具），按住备用盤紙划着紅綫的接头部分，使紙盤穩住，不至于隨

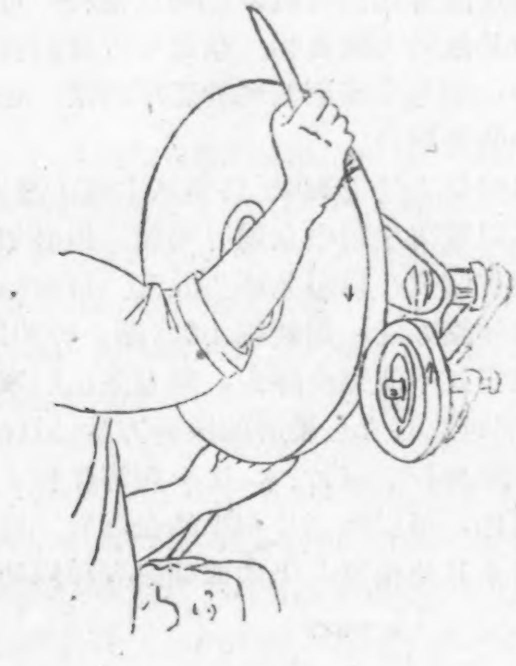

圖 1

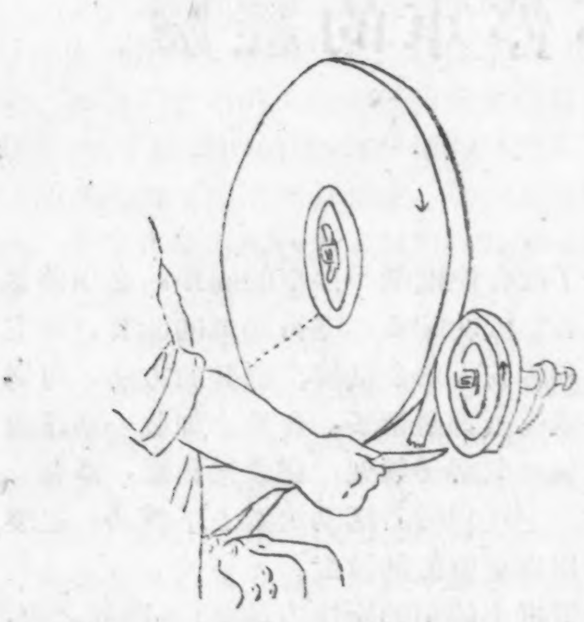

圖 2

着跑动中的盤紙轉动。另將左手托着正在开动中的紙条，使它緊貼着备用盤紙的下端。当旧盤紙用至只剩一公厘的厚度时，即將右手按住备用盤紙，向下輕輕一轉，使粘着泡花碱的接头与旧盤紙的級条粘上，跟着旧紙条前進。当左手感覺到接头处已經滑过去的时候，右手应立即以所握打断器將未开完的一段旧盤紙迅速打断。以上就是換盤紙不停車的操作的全部过程。在操作时，左手的感覺必須灵敏，双手必須配合得好，这样，可以不出跑条，而且只產生接头烟一二支。

根据初步試驗成功的預計效果，有下列三項：

一、提高卷烟質量：以往每次停車換盤紙再开車时，由于机器一停一开，經常產生二、三十支軟硬烟（廢品），推行換盤紙不停車的操作方法后，因換紙停車开車所產生的軟硬烟可以基本消滅。每台每班按掉換盤紙7.5次計算，可以減少坏烟150—225支，按全厂計算，一年（306天）可以減少坏烟340万支到500万支左右，按全國計算，一年可以減少坏烟8,000万支到12,000万支左右（即1,600-2,400大箱）。

二、減少盤紙的損耗：該厂由於采用換盤紙不停車的操作，以及裝置了磨刀砂輪自动調整設备，並用三压硬脂酸塗上盤紙的兩边，使切烟刀的拔刀工作和剷压板的工作只須在中午休息时間做一次，因此，卷烟机开动后，除了特殊因素（故障）外，可以做到基本不停車，过去由於停車开車所產生的軟硬烟、跑条等可以基本消滅，節約的盤紙按每台每班節約７公分（重量）計算，全年（306天）可以節省盤紙1.643盤（4,000米/盤），節約金額14.18元，按全厂計算，可以節約盤紙120盤，節約金額1,036元，按全國計算，可以節約盤紙2,850盤，節約金額24,500多元。

三、減少卷烟机的中断时間：过去每台卷烟机每班８小时須掉換盤紙7.5次，每次換盤紙时間平均須40秒鐘，采用換盤紙不停車的操作方法后，每台每班可以減少中断时間５分鐘左右，按每台卷烟机每分鐘產烟850支計算，每班可以增產4,250支，一年（306天）可以增

產26箱，按全厂計算，全年按一班生產可以增產1,900箱左右，按全國計算，全年可以增產4,500多箱。

上烟一厂这一次試驗的初步成功，不但能为國家節約大量財富，而且給全厂职工在反对右傾保守思想上有很大啓發，尤其是对於过去認为「換盤紙不停車除非神仙才做得到」的部分职工教育意义更大。

卷烟机是烟厂中最主要，最基本的設备，为了換盤紙停車开車而造成的短烟、軟硬烟、跑条和增加中断时間也是普遍存在的問題，因此，我們認为这經驗值得推廣。

# 降低濾泥含糖份的压濾机操作法

·國营順德糖厂·

我厂早在1952年生產改革运动中，由於提高了榨量，澄清工段压濾机处理的泥汁量大大增加，使生產不平衡，濾泥轉光度(糖份)高，糖份損失很大，不但影响了生產的發展与提高，同时影响了糖份的回收率，增加了成本。濾泥損失糖份是歷年都沒能解决的問題，过去每年由于濾泥糖份損失价值达20万元，因此，降低濾泥含糖份便成为糖厂重要工作之一。

首先我厂派員学習並推廣了东莞糖厂連續拆篩法（即定时拆洗压濾机流水作業法），並在推廣这先進操作法的基礎上，工人李鶴、黄朝宗等同志，先后創造了專人專責控制入料閥掣使压力漸次升高，並采用分次汽洗水洗循环洗滌方法，以及用循环洗滌甜水稀释泥汁等先進操作法。最后在社会主义競賽热潮中，工人群众自覺地將这操作法更加發展起來，又通过技術查定与总結工作充实了內容，成为一套較完整的板框式压濾机操作方法。

采用这先進操作方法后的收穫及經济效果：

一、干濾泥含糖份比以前降低了50%，也就是在同一甘蔗处理量下，由于干濾泥含糖份降低，每年減少損失糖份125噸，价值达10万元。

二、節省用水和蒸汽量以往每台压濾机洗水量很不均衡，最高洗水量达3.2噸，而干濾泥含糖份也不因水量增加而下降，因此影响蒸發罐蒸汽用量大，生產不夠均衡。自从采用这个先進操作法，增設了水表，進一步限制用水量，平均每台压濾机洗水量不超过1公噸，由于洗水量減少，每小时節省蒸汽1噸，每年節約37千元，同时克服了生產不平衡現象。

三、推行了这先進操作法后，組織了均衡生產。

現將推行前后每月干濾泥含糖份百分数列表比較如下：

| 榨　季 | 1月份 | 2月份 | 3月份 | 4月份 | 11月份 | 12月份 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1952—1953 | 16.68 | 17.66 | 14.28 | 13.19 | 15.15 | 15.66 |
| 1953—1954 | 14.30 | 11.83 | 12.19 | 12.58 | 11.90 | 12.40 |
| 1954—1955 | 10.11 | 9.65 | 9.99 | 8.39 | 11.00 | 11.00 |
| 1955—1956 | 7.19 | 7.79 | — | — | 7.65 | 7.45 |

四、压濾机先進操作法的特点与內容

（一）特点：

1．在保証均衡生產的条件下，定出每架篩的啓用及停止过濾时間，以保証每台压濾机的負荷均衡和發揮其最大的过濾面積。

2．有計划的充分細致的安排劳动力，分配每一工人的操作时間，合理使用劳动力。

3．入汁压力最初較高，俟泥餅迅速形成后，保持初期低压并緩緩穩定逐步上升，以保証有疏松的均匀泥層，使达到过濾量大，速度快而容易洗滌，以降低濾泥轉光度。

4．在固定水及汽量条件下，采用多循环多次洗滌法，更有效地發揮洗滌作用，降低濾餅含糖份，并保証濾清汁濃度的穩定，節省以

后濃縮階段蒸汽的用量。

5．以洗滌后的稀淡甜水稀釋泥汁濃度，降低其粘度，以增大过濾速度，相对減少泥汁含糖率，使洗滌时更能將泥層中的糖份洗出。

（二）內容；

1．連續拆篩方法（定时拆洗压濾机流水作業法）

甲、按指示圖（見附圖）進行流水作業，使生產均衡。我厂有压濾机8架，每班工作8小时，共拆洗24架次。

| 項目 | 班别 / 时間 | | 甲班 8时—9时 | 9时—10时 | 10时—11时 | 11时—12时 | 12时—13时 | 13时—14时 | 14时—15时 | 15时—16时 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 压濾机調配 | 1 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 3 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 5 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 7 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 2 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 4 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 6 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |
| | 8 | 指示 | | | | | | | | |
| | | 实际 | | | | | | | | |

（1）一号篩开过20分鐘后开三号篩，再过20分鐘开5号篩，如此类推至8号。（2）一号篩过濾时間达1时30分鐘后即停止过濾，开始洗滌濾餅，过20分鐘后，三号篩也停止过濾，开始洗滌濾餅，如此类推至8号，再重复循环。（3）一号篩洗滌时間到45分鐘后，即拆篩剷除濾餅后裝上，20分鐘裝完畢，三号篩即开始拆裝，再过20分鐘开5号篩，类推至8号。（4）当一号篩拆裝完，即重新开始过濾，过20分鐘后再开三号，如此类推，循环進行。

（用水洗、汽洗及放清篩內最后存留框內泥汁的总时間为45分鐘。每班开始时均換濾布，換濾布拆裝时間为30分鐘，可減少过濾时間10分鐘以达到均衡。）

如上所述循环使用流水作業，每隔20分鐘即有一篩开，一篩停止过濾，一篩在洗滌中，一篩在拆裝，經常有五架篩过濾中。

乙、劳动力調配。根据体力及技術水平將生產工人8人分成4組，每組2人，每組負責2个篩的拆洗工作。如第一組負責一号篩，第二組負責三号篩等等。当1—3—5—7各号篩拆洗完畢，又輪流負責2—4—6—8各号篩的拆洗工作。每組負責的篩号，从停止过濾到洗滌，拆裝篩、开篩負全部責任，并負責該篩的設备

維护和安全清潔工作。換濾布时，各組还应相互帮助。

2．过濾及洗滌方法

甲、过濾操作：开篩前徐徐开入蒸汽1—2分鐘，入汁压力开始时使用15—20磅/平方吋，約5分鐘后將入汁閥关小，保持压力6—10磅/平方吋。然后再將入汁閥逐漸开大，使压力上升至20磅/平方吋。以后随濾餅厚度而加压力，逐步緩慢提高压力至60磅/平方吋，然后关入汁閥，停止过濾。

乙、洗滌操作：停止过濾后，放清濾框內泥汁，开始洗滌濾餅，洗滌次数及时間根据拆篩架数及当时过濾情况所允許的洗滌时間適当控制汽洗总时間，一般不超过29分鐘，水洗总时間一般不超过12分鐘，每篩洗水量平均为湿濾泥的165—170%（即210加侖）。

| 拆篩架数 | 洗滌方法 | |
|---|---|---|
| 20以下 | 5水 | 6汽 |
| 20—25架 | 4水 | 5汽 |
| 25—28架 | 3水 | 4汽 |
| 28架以上 | 2水 | 3汽 |

3．循环水洗滌方法

最后一、二次洗出的甜水一般作下次篩的第一次洗滌水用（即循环水），同时在固定洗水量下，在洗滌时間內充分多用循环水，並在水洗汽洗时間內，尽可能多关出口旋塞（即濾清汁的出口），充分發揮洗滌作用。

4．泥汁稀釋方法　濃度高的甜水（即第一、二次洗滌后的水），一般与濾清汁混合处理，進入下工段濃縮。濃度低的甜水除留作循环水用，一部分作稀釋泥汁用，每日压濾机洗水作稀釋泥汁用的为总泥汁量的15%左右。

# 輕工業部所屬企業
# 今年要試制生產一千多种新產品

輕工業部生產技術司技術室

为了迎接社会主义建設的高潮，輕工業部所屬企業將在今年試制和生產更多更好的新產品來滿足社会上的需要。計划今年試制的新產品有1,310种，其中159种產品要在年內投入生產，这是輕工業部全体職工同志的一項重大而光荣的政治和經济任务。

造紙工業目前已生產許多品种，但各种工業技術用紙和一些特种紙張还是依靠進口，各种文化用紙的品种亦極不完全。为了適应新形势的發展，今年國营公私合营造紙企業和試驗所等單位，准备試制54种以前完全依靠進口的紙張、紙漿和加工紙。在工業技術用紙方面有：民丰紙厂的各种厚度的电容器紙，吉林紙厂与北京工業試驗所共同試制的电絕緣紙板，沈陽紙厂的汽車上用的浸油襯垫紙板，吉林厂的砂紙用的原紙等。另外山东紙厂在今年共試制10种新產品，包括紡織工業用的紅羊皮紙和植物羊皮紙，打孔电报紙，工業自动記錄仪表用原紙等；紡織工業用的压呢紙板和制造人造絲用的紙漿，制造高級紙用的精制漿也要在今年試制。在出版文化用紙方面：民丰紙厂試制一种供印刷字典，手册及其他大量出版的小尺寸的書籍需要的薄頁凸版印刷紙，这种紙張要求透明性小而比較薄。供印刷用的字模紙板，該厂現已試制成功。在生活用紙方面：華丽紙厂要試制数种美观的印花圖案糊牆紙。其他文化出版用紙如地圖紙，透明制圖紙，凹版印刷紙，共計18种，都將在今年試制完成并投入生產。除了增加新的品种紙張外，現有的產品还要增加規格与花色，以滿足不同的需要。如山东紙厂的彩色書皮紙在今年要增加到10多种顏色，華丽紙厂的銅版紙，过去僅供印圖片用，今年要做出供書籍封面用的厚的銅版紙和印刷書籍正文用的薄的銅版紙。中國版紙公司的縐紋紙不

但要增加顏色和不同的縐折程度，供裝飾用，而且还要用不同原料生產多种的縐紋紙。

橡膠工業產品用途極为廣泛，为了滿足交通运輸、農業、机器、建筑業用机器等等需要，在今年將开始設計試制的新种类輪胎有載重汽車輪胎，乘用汽車輪胎，拖拉机前后輪胎，裝卸机輪胎，自动平地机輪胎，共計21种不同花紋和規格的輪胎。此外为了適合農民手推車运輸的需要，正在設計一种載重量大、質量高的26吋的力車胎，並准备在今年第三季投入生產。汽車、拖拉机、摩托車等除了需要輪胎外，还需要多种規格和具有不同技術性能的橡膠配件。如各种膠帶、膠管、膠墊、膠圈，僅汽車用的橡膠配件除輪胎外就有90多种，今年投入生產的有40多种。勘測地質資源需用的鑽探机也需要橡膠制品，印刷用的膠板膠輥，医療器械所需的透明膠管，乳膠薄膜制品，裝藥品的橡膠瓶塞等等，都需要橡膠工業生產，这类工業技術制品（也叫做工業雜品）共有939种，預計今年內試制成功。

膠鞋是工農大众的生活必需品之一，过去膠鞋質量差、品种少、式样陈旧，不能滿足人民需要。橡膠工業管理局为了提高膠鞋的質量增加新產品，已於去年12月召开了專門会議，参照捷克膠鞋的样本，結合我國人民的穿用習慣选定了多种膠鞋式样，今年一月橡膠八厂試制出的膠鞋經向不同的穿用对象500多人征求意見后，已决定於二月份做出認脚和便脚的劳动鞋，長帶与偏帶的女鞋等4种產品，今年全年橡膠局所屬各厂計划試制各种規格新型美观的男女球鞋、运动鞋、雨鞋、凉鞋等共計35种。

國营医藥工業企業及試驗所在今年要試制65种新產品（包括医療器械）。其中有治療危害人民健康甚大的地方性的藥物：西南藥厂試制一种較百乐君效力強的新的抗瘧藥——圜氯脲；民用藥厂試制的治療痳瘋病的氨苯砜注射剂和苯丙砜注射剂，重慶工業試驗所試制治療血吸虫的中藥，还有催眠藥巴比妥和局部痳醉藥鹽酸普魯卡因亦分別在新華藥厂和生化藥厂進行試制，將於今年投入生產。在具有巨大的治療价值的抗生素藥物中，我國已生產了青霉素和氯霉素；金霉素和鏈霉素要進行大規模的中間生產工作，目前在試制中金霉素的生產技術已达到先進的國际水平。中藥方面除進行几种剂型改進外，在天津藥厂試制的人造牛黃，今年中間生產完成后即將正式投入生產。它投入生產后將使这种貴重中藥不再从國外進口，而且售价也可大大降低。医療器械方面：將進行一些高級医療器械的試制，如心电圖計、閉封式电冰箱和电开刀器等，今年投入生產的新產品有14种。另外進行試制的新產品，还有殺鼠剂普罗米特和治療血絲虫病的海群生；电睡眠治療器和往复式电冰箱等。

在食品糖酒工業方面，必須制出各种味美可口的新產品。啤酒是一种有营养价值的飲料，过去我們只能生產口味較淡、麦汁濃度較低的產品，今年要試制4种高濃度濃色的產品。黑啤酒也准备恢复生產。今年要做出純葡萄白蘭地、以滿足我國人民和住在我國的侨民以及出口的需要，葡萄酒中也將生產兩种純淨的不加粉份的干葡萄酒；新產品的菓酒將有蜜桔酒、玫瑰酒、薄荷酒、甜杏酒、樱桃酒、紅菓酒等。为了改進各种酒的裝璜，今年將試制10种式样美观的酒瓶。目前为了滿足外銷的要求，食品工業还要試制各种食品罐头、各种菓醬、各种水菓汁。食品研究室正在試制一种罐头的塗料，这种塗料投入生產后对於提高罐头的質量有很大的好处，它能防止食品罐头馬口鉄表面被具有酸性或硫化物侵蝕的性能。天津卷烟厂已試制了一种仿苏式的帶咀卷烟，烟草研究室試制一种香料型卷烟。

制鹽工業今年在井鹽中試制"碘"，这是制造碘化鉀、碘酒等化学藥品的重要原料。

不断提高產品質量，增加新產品品种，滿足社会的需要是社会主义工業生產的方針，因此，增加新品种是一个長期的任务，不可能將我們需要的產品在一年之內統統試制或生產出來，由于輕工業門类繁多，社会上对於輕工業產品的要求也極廣泛。这就要求我們進一步做好新產品試制和生產的全面規划，根据需要与可能，切实的安排計划，这样才有可能進一步滿足各方面的需要。

# 我厂新聞紙質量是怎样提高的

國营廣州造紙厂

**編者按**：廣州造紙厂的新聞紙过去几年來一直存在着嚴重的質量問題，由於重量輕質的思想作怪，放松了技術管理工作，致使紙張勻度不好、裂斷長波动、紙病也很多。过去用戶意見很大，甚致有些出版單位拒絕使用。

今年第一季度以來，該厂的產品質量已逐步好轉。根据北京制漿造紙工業研究所檢驗，二月份裂断長指标已达2,840公尺，超过标准規定。下面这篇文章是廣州造紙厂关於質量改進工作寫給輕工業部的报告，經編輯部稍加修改后發表，供各造紙厂学習参考。並希望廣州造紙厂的全体职工和技術人員今后進一步努力，巩固現有的成績，根本解决產品質量上存在的問題。

随着全國農業合作化运动的大發展，資本主义工商業社会主义改造的加速前進，我厂在上級的領導下，展开了反对右傾保守思想的斗爭，大力貫徹了中央提高產品質量的指示，針对我厂几年來新聞紙質量低劣的关鍵問題，進行了一系列的工作，由於全厂职工在社会主义建設高潮中的積極行动，已使新聞紙的質量有了改進。

过去我厂从上到下普遍存在着片面的生產观点，只顧完成產量任务，不顧質量，長期「閉門生產」，既不了解用戶意見，也不与先進厂品質优良的紙張比較，領導上長期存在着重量輕質的思想，因而放松了技術管理，出現过不少盲目赶產量的不正确作法，突出的表現在：

1．破坏工藝規程，如磨木的提高磨碎濃度，重刻石头（不重打）造成断裂長下降，叩解度低，帚化不良；化漿有未經洗滌而投入生產的，造成紙張出塵埃度大的等外品；叩解化漿不是按照技術条件，而是根据漿的供应來决定放漿时間，經常有打漿时間太短，叩解度不合标准的化漿投入生產；抄紙則配比多变，車速不穩定，並且开快車速，進行強干燥，致影响纖維的強度和紙張的彈性；成品包裝使用質量低劣的包裝紙而至运輸破損等。

2．逃避質量檢查，以劣品充当好貨，混朦过关。如磨木車間当化驗員來取样时保持好的机漿質量。等候化驗員走后即進行刻石使產量提高；复卷机在發現紙病时即开快車使質量檢查員無法檢查；对嚴格执行質量标准的檢查工反而調到别的崗位去工作；包裝部門經常沒經过檢查員盖章准「發」，即行出庫运走。

3．不使用或不合理使用設备。如磨木的三段精选設备，僅用一段或二段；明礬填料房有較完整的設备而不用，却在打漿机內加白土粉；第一、二号抄紙机在几年前就已經裝好烘缸部底層吹热風的部分設备，但沒有全部裝好使用，使烘缸能力長期不能提高，这样在提高抄速时形成強干燥。

4．沒有很好依靠工程技術人員的力量，沒有很好的組織他們進行有关提高質量的各項研究工作，从而摸清質量时好时坏的原因、規律。忽視理論指導实际的作用，工人中輕視科学技術的現象是普遍的，有的說"沒有工程技術人員也一样可以生產"，这是極其錯誤的。

从原木保管到成品出庫，整个生產过程中普遍存在只顧產量，不顧質量的現象，在各級領導以至工人中間还流行着这样一种論調說"要產量就得放棄質量，顧質量就完不成任务，"把產量和質量对立起來，而沒有認識到这兩者是統一的。1954年生產任务只差417噸沒完成，但其中由於質量差不計算任务的等外品却有447噸，如果質量好些就不僅可以完成。而且还超額。

要扭轉以上局面，首先必須解决思想問題。去年底和今年初，大力貫徹了中央提高產品質量爭取提前完成五年計划的指示精神，先后通过組織質量展覽会，参观南方日报印刷厂，並組織了印刷工与抄紙工、質量檢查工的座談会，互相开展批評与自我批評，召开全厂职工大会及全厂党員代表会議，在厂的各級領導干部

以至职工群众中，深入的批判了重量輕質的思想，使領導干部和群众深刻的認識到右傾保守思想对社会主义建設事業的危害，加上全國社会主义建設高潮的影响和鼓舞，全体职工紛紛用实际行动來响应党的号召，为加強技術管理工作，提高產品質量打下了基礎。

在技術管理工作上采取了几个措施:

一、組織工藝部門、中心試驗室、技術檢查科及有关車間的工程技術人員参加的質量問題專業会議，制定了改進新聞紙質量的工作計划，主要內容是改進我厂新聞紙的印刷性使能印出清晰的新聞画刊（达到吉林或石峴厂新聞紙的标准），並确定進行一系列旨在提高紙張適印性的調查研究工作。对紙張的外观紙病、包裝不良也提出加強技術檢查，嚴格防止廢品出厂的措施。

二、組織調查研究小組，找尋改進紙張質量的途徑，並將所得結論結合实际操作，做到边研究边改進。一方面在化驗室進行各种新聞紙（如進口紙、石峴厂、吉林厂和我厂紙）的吸油性与透气度的比較。这些研究試驗工作得到重要的收獲，証实了我厂新聞紙印刷性能差是机械木漿的質量不好，纖維帚化不良，棒狀纖維多，而影响吸墨性能，此外白度光滑度、匀度等都是影响印刷性能不好的因素。一方面选擇了磨木車間和第一抄紙車間为重点，進行提高机漿和紙張質量的測定、試驗和研究、改進了制造机漿的技術條件，如刻石时間由过去的一小时延長至2小时，提高磨碎温度及磨碎温度白水間的温度差至20～22°C，並適当提高了濃度；刻石后立即去尖；实行三段精选法，这样做的結果使机漿叩解度，提高到75°SR以上，断裂長提高到2,700公尺以上，纖維形态上呈現了較多的網狀纖維，此外为了改善馬尾松机漿所特有的黃色，还使用过保險粉漂白机漿提高白度約有10度。最近又試改用成本較低的自制酸性亞硫酸鎂進行漂白獲得成功，为今后生產白度較好成本較低的新聞紙創造了条件。

在抄紙車間，則首先穩定車速；固定了漿料的配比，（化漿25%机漿75%），降低紙漿上網濃度至0.6%左右；調整了压榨部的压力，降低烘缸前湿紙的含水量；合理的調整了各組烘缸的温度，使烘缸温度曲綫初步达到工藝規程的要求。

通过系統的研究試驗，並在生產过程中立即進行改善，机漿的質量提高了，使抄造断头減少，提高了紙的白度，光滑度、匀度和断裂長，也就使紙的吸墨性能得到大大改善。在这些試驗中所确定的技術条件，也提供了今后修編工藝規程的重要依据。

三、修正及正式公佈半成品質量标准；嚴格的貫徹半成品及成品質量标准，加強技術檢查科对產品質量檢查工作的威力，保証不合質量标准的成品不准出厂。並改進卷筒紙的包裝質量，使用250G/M²包裝紙作卷筒紙的包裝，以減少成品在运輸时的破損。

由於职工对質量問題已引起重視，所以在進行上述措施时能主动自覚的执行，貫徹較为嚴肅徹底。过去車間工人認为質量檢查員找毛病、添麻煩，因此，和檢查工对立，經常發生糾紛，而現在則主动与檢查工联系。例如第一抄紙車間工長王玉春当發現有紙病时立即通知檢查工，並即進行消除紙病的处理工作。（过去是檢查工看不到就过关），因而紙病（如破洞、死摺子、玻璃花、接头不良、松緊不一等）也顯著減少。

經过兩个月來大力進行改進產品質量的工作，得到了初步收穫。除了紙張印刷性能得到初步改善外，紙張的合格率一等品率較改善前有顯著的提高。1955年11月（改進前）合格率为93.3%，一等品率僅达28.8%，至1956年1月（改進后）合格率提高到99.42%，一等品率达到87.9%。

虽有以上成績，但我們絲毫不能自滿，目前我厂產品質量虽較前有所好轉，但較石峴、吉林等厂的紙还是落后，要达到能夠出國的水平还需要更大的努力，今后必須更進一步加強职工重視質量的思想教育，深入地开展反对右傾保守思想的斗爭。巩固和提高已取得的成績。大力推廣各項提高質量的先進經驗，加強技術工作，提高企業管理水平，消除落后，为提前完成第一个五年計划而努力。

# “質量專案”

医藥工業管理局生產处

在社会主义生產高潮中，山东新華藥厂职工在改進產品質量工作中，取得了一定的成績。如有七种片剂的崩解度从达不到藥典規定达到了規定；非那昔丁夾異物，片剂夾金屬屑等問題大有減少；包裝工作也大有改進，一月份每天可查出几次差錯，而二月份一个月中只有三次差錯。基本上消滅了量差、数差、印錯、貼錯、混錯藥和包裝不嚴密的現象。

为什么新華藥厂在質量上能取得这些成績呢？主要因原是該厂領導正确地貫徹了部生產工作会議的决議，在質量問題上做了深入細致的工作，具体办法就是成立「質量專案」。

什么是「質量專案」？「質量專案」是技術檢查科將未解决的質量問題全面提出來，經过技術部門、生產部門討論排隊后，报厂長批准，逐項成立「質量專案」。

「質量專案」成立后，分輕重緩急，与季度計划同时由厂下达各車間，各車間在討論計划的同时，將本車間在本季、本月內要解决的「質量專案」，組織干部与工人進行充分的討論，提出解决「質量專案」的具体办法和措施，納入技術組織措施計划，積極解决。如由於原料含有金屬屑等雜質的，則增加原料的处理工序，在裝有电磁板的篩子上过100目、80目或60目篩子，除去雜質。

「質量專案」的特点是有編号、有內容、有要求，有指定解决的單位，並由有关車間的領導（車間技術副主任或專責技術員）負責抽查研究。凡屬「質量專案」的產品过去發生質量問題的情况、原因和曾采取的措施等等，由車間整理詳細記錄，在生產过程中發現質量問題时，即由生產單位与技術檢查科分別將問題發生的詳細經过及处理意見塡寫在記錄簿上，以便解决該項質量問題时作为参考。

如果「專案」的產品質量問題已經解决，或具备可靠措施和消滅質量問題的具体办法时，可由負責解决的單位提出报告，技術檢查科審查，由厂長批准，取消該項專案。如取消后再發生同样的質量問題时，得重新建立專案处理（偶然性問題当作事故处理）。

建立「質量專案」，一方面可使領導对質量問題心中有数，另一方面經过群众对質量問題的討論，可以引起职工群众对自己有关專案应有的重視。所以我們認为这个办法值得介紹推廣。

### 第6期　勘　誤

1．第14頁“棒烟”皆系“捧烟”之誤。

2．第20頁右倒9“水分溫度的差導”应为“水分的差異”。

3．第26頁左2「認眞学習了“國务院”关於上海市節約用电几点經驗的通报」应改为「認眞学習了國务院“关於上海市節約用电几点經驗的通报”」。

4．第28頁左倒7“色譯”应改“色澤”。

5．第29頁右倒4“加入二氧化碳成氮气”应为“加入二氧化碳或氮气”。

6．第31頁左6“矽屑”应为“砂屑”。

### 第7期　勘　誤

1．第9頁右倒7“机械水漿車間”应为“机械木漿車間”。

2．第16頁，發言者“候德榜”应为“侯德榜”；左末“模范”应为“規模”。

3．第29頁右倒8“气酸鉀”应为“氯酸鉀”。

4．第30頁倒15“安全火的柴藥头”应为“安全火柴的藥头”；倒13“89公分”应为“39公分”。

5．第31頁右9，“合时間”应为“夏合时間”。

# 石峴造紙厂化学漿車間及时处理合理化建議

張　　桂

在群众建設社会主义的高潮中，石峴造紙厂化学漿車間，对於及时处理群众提出的合理化建議的工作是作得較好的。到3月7日为止，該車間群众共提出合理化建議479件，处理的結果是：已采納的有206件；需向厂部請示或需進一步研究的有106件；經过討論審查决定不能采納的有167件。一般地做到了職工第一天提出的建議，第二天就可以得到答复。由于处理及时，职工都很滿意，提合理化建議的高潮普遍高漲。他們的做法是：

## 組織群众，指出方向

在运动中，每天下午4点15分～5点50分，組織全体職工結合討論工厂的規划，从自己崗位出發積極提合理化建議。討論以工段为單位，由工会小組長掌握，每一新的合理化建議的提出，大多于事先已有充分醞讓。討論时，由提議人在黑板上画出建議的圖样並加以討論，然后大家提出意見。有些不完整的建議經过大家討論补充就更加完整，有些不宜采用的經群众鑑定就暫不提出，这样充分地發揮了集体的力量，保証了建議的質量。

同时为使运动健康的發展，能和解决生產的关鍵相結合，他們除了一般号召外，特别注意了向群众指出提合理化建議的方向。根据各工段当前最薄弱的环節提出課題，發动群众討論想办法，这样就使許多長期未獲解决的关鍵問題得到了解决。

## 發揮技術人員的力量

在研究处理合理化建議中，充分依靠了技術人員的力量，他們按照工段分佈情况，对四个主要工段分别分配，技術員負責該工段合理化建議的登記，審查、研究、处理。开始时技術員不敢大胆負責的处理，每条都要車間主任來决定，为了充分發揮技術人員的力量，第二天明确規定：「凡是技術員水准能处理的問題，由技術員处理，事后彙报；不能处理或較重大的問題再按級請示，这样，技術人員的積極性發动起來，成为处理合理化建議的骨干力量。

## 加强領導，及时处理

为了掌握运动的發展，車間党、政、工、团的領導人員按照平日最熟悉情况的工段進行了分工，同时在車間又臨时建立了二个碰头会。一个是工段長碰头会，每天5点50～6点，开10分鐘，由工長、工段的党团工会小組長和技術員参加，研究解决：（一）工会小組長掌握小組会有什么毛病；（二）群众情緒高不高，問題多不多，重点是否突出。另一个是車間領導人員碰头会，由車間党政工团領導及技術員参加，內容：（一）彙报各工段情况，交流經驗；（二）估計明天情况，指出明天要点；（三）表揚先進，批評落后。

在处理群众合理化建議中，采取了二种办法。一种是在运动中处理，即每天上午9～10时，由車間主任召集各工段的技術人員，值班長，机械师等研究处理工段不能处理的建議，彙报前一天建議处理情况。在車間不能处理时再提交厂部解决。再一种是在日常工作中的处理办法，即先由提建議人填寫「合理化建議登記表」，然后由工段的「区域技術研究小組」研究提出意見，由工長送交車間。「区域技術研究小組」的設置是按照工作地点分佈的情况，由群众自动組織起來，專門研究技術問題的組織，小組成員一般3～5人經驗証明，这种組織不僅对提高群众技術水准有帮助，同时也是群众性的審查、处理合理化建議的有效方法，放手發揮这个組織的作用，就可加快处理合理化建議的速度。

# 化驗室同样可以开展劳动競賽

本刊通訊員　姚正華

由於技術管理的加強，我厂的化驗工作任务就更加繁重了。为了使化驗工作能適应生產需要，除了改進化驗方法，采用快速分析檢驗外，又推行了定額小时制度，提高了化驗員的工作效率。

我厂化驗室在未推行化驗定額小时制度前主要存在以下几个問題：

一、化驗工作忙乱，忙閒不均，分工不合理。因此，不但化驗效率不高，待驗样品总有積压，而且由於各人化驗样品不同、方法不同，每人的工作效率很难比較，積極多做的看不到他的成績，貪懶少做的也看不出缺点，工作成績很难評定。

二、管理制度不健全，配制标准液，仪器及化驗輔助工作無專人負責，原始記錄不全。

由於上述問題的存在，大大地影响了生產工作的發展，有些生產中的試驗工作或測定工作，常因化驗來不及而不能做。生產統計也因化驗不及时而不能指導生產。所以如何改進化驗工作成为我厂关鍵問題之一。去年年初，我厂开始推行了化驗定額小时競賽制度后，在化驗工作上有了顯著的改進，我們的做法是：首先綜合化驗室現有先進經驗制訂出統一的化驗标准操作方法，根据标准操作方法中所需实际操作时間（即不需照顧操作的时間不計入），即作为該样品或該檢驗項目的化驗定額小时。就是說当完成一个样品化驗，寫出报告沒有錯誤，即作为完成該样品的化驗定額小时 10 天或1月后，依寫出的报告，計算出总共做了多少定額小时，再計算到每天，來進行个人比賽。

通过該制度的推行，在化驗室工作中立刻出現了新气象，主要表現如下：

一、工作效率提高：在推行定額小时競賽不久，由於化驗員热情高漲，样品很快的全部做完，甚至發生恐怕接不到样品而預先囤積样品的偏向，要求領導保証有足夠样品做，扭轉了过去來不及化驗的現象，原來車間技術員化驗的部分半制品的化驗工作也由化驗室負責，虽然增加了工作任务，工作效率却逐月有所提高，目前一般化驗員每天能做 12 个以上的化驗定額小时工作。因为工作的好坏馬上就能表示，推动了落后的進步，使他們自覺地加強了工作的主动性。

二、分工明确改進了管理工作：为了正确計算定額小时，必須明确化驗輔助工作的分工及其定額，使輔助工作有了專人負責，同时为了防止囤样或併起來做而报告不及时的偏向，貫徹了样品進度掛牌等制度，对化驗室管理上有了一定的提高。

三、制訂化驗工作計划心中有数：根据每月各部門的交驗計划，核算一下总共需化多少化驗定額小时，再按照本月份化驗員总共能做多少定額小时，進行对比即可預知化驗室工作能負担多少任务，任务过多不能担負时，也可預先計划調度。

四、通过化驗定額小时制度，化驗員同样能每月訂出个人具体指标，参加社会主义劳动競賽。

今將推行化驗定額小时制度的几点体会提出，供参考：

一、首先应使化驗員明确樹立定額小时競賽是为生產服务的观点，以避免單純追求定額小时的偏向。

二、推行定額小时应同时貫徹相应的管理制度，如統一标准方法及各項責任制度等。

三、競賽中要引導大家注意合理安排时間，改進化驗技術，在保証化驗質量的条件下來提高工作效率。

（下接第32頁）

# 煤省了，汽足了

刘　善　裕

北京釀酒厂鍋爐小組过去在供应白酒車間用汽方面，不断的發生問題，有时还因供汽不足，影响生產。因此，白酒工人对鍋爐工人意見很大，而鍋爐工人却說白酒工人浪費了汽。这个問題过去一直沒有得到解决。随着生產的需要，制造酵母由原來人工改为机制，要由鍋爐小組供汽。为了提高酒的質量，处理酒头酒尾，以后还要安裝蒸餾塔，用的汽就更大了。要解决供汽問題，鍋爐小組認为唯一的办法就是增添一个新鍋爐。但是安裝新鍋爐怎能赶得上呢？这眞成了伤腦筋的問題。

自二月下旬展开反对保守思想、提早超額完成五年計划运动以來，鍋爐小組对工作也進行了檢查。起初大多数同志認为沒有保守思想。过去曾派人去营口造紙厂学習过，去的工人回來說：「营口厂的操作經驗沒什么先進的，不適合咱厂，有的地方还不如我們。」但为什么我厂仍是供汽不足，煤耗达不到定額呢？經过不断的联系工作，檢查过去，揭發了工作中存在的問題，找出了原因，明确了关鍵，大家一致認为是由於保守思想造成的，取得了認識上的一致后，就轉入改進工作。

首先進一步学習了营口造紙厂鍋爐操作的先進經驗。实行每15分鐘上水一次，逐步实行連續上水；执行單眼互助投煤法，每次投煤时間不超过三秒鐘；將煤塊打碎，最大不超过5公分，煤內適当加水分；每次清爐耗用时間不超过三分鐘，鍋爐心后部烟灰每星期掏一次，作到爐內無黑火，保証自三月份开始汽压由原來55磅至60磅，提高到65磅至70磅，保持平衡。用煤量由原來每天36,000斤降低到34,500斤，每天節約煤1,500斤。並提出了改進設备的建議，嚴格执行了交接班制度。

由於解决了思想問題，工作有了顯著改進，煤省了，汽足了。鍋爐小組工人情緒非常高漲，他們說：「以后安裝了蒸餾塔也保証供汽」，並参加了北京市輕工業同工种競賽。白酒工人也反映：「現在再也不必耽心用汽不夠，影响生產了。」

---

（上接第31頁）

四、化驗样品規定的定額小时，应每季度修訂一次，以保証定額的先進性，並且对各样品必須力求平衡的先進，否則很难比較。

五、按时統計結算每人的成績並及时公佈，以資表揚鼓励。

六、定額小时成績应作为化驗員考績的依据。

虽然我們在推行中取得了一定的成績，有了改進，但还存在一些偏向如：

一、化驗員加点工作虽使定額小时完成很好，但不能正确表示工作效率，只表明了工作总量。

二、开始时定額小时提高，大部分依靠增加劳动強度來完成，以致目前化驗員覺得定額無法再提高，因此，必須發动群众提合理化建議，改進化驗方法。

另外，由於領導抓得不夠緊，沒有把推行效果及时進行总結提高，成績不能及时結算公佈，样品定額沒有及时修訂，有松勁現象。上述缺点，尙有待進一步克服改進。

# 苏联罗斯托夫烟厂的來信

**編者按**：苏联罗斯托夫烟厂和天津卷烟厂早从去年起即有了友誼的通訊联系。最近罗斯托夫烟厂的一封來信中，他們鼓励和支持我們烟草工人为國家社会主义工業化而斗爭，並且还提供交流了該厂宝貴的先進生產經驗。現把原文刊登于后。

親爱的同志們——天津卷烟厂的工人和职員們！

我們很有兴趣地讀过了你們1955年10月20日的热情的和兄弟般友好的來信。在这封信里面你們告訴了我們你們的生產成績。

我們和你們同样为这些成績而高兴，因为我們認为这些成績是劳动和政治热情的鮮明表現，偉大的中國人民正怀着这种热情進行着巨大的創造性的工作，以便提高國民經济各个部門，並在工業和農業的社会主义改造的基礎上保証和巩固自己國家經济的独立。

我們怀着巨大的兴趣和非常愉快的心情在我們的报紙上讀了关於親爱的毛澤东主席1956年1月21日在中華人民共和國最高國务会議上的發言的报導。这次会議的召开是为了討論中國共產党中央委員会所提出的1956—1967年國家發展農業綱要草案。

毛澤东主席在發言中明确地闡明了現在在中國共產党領導下和中國廣大群众参加下，中國正在進行巨大的、具有革命性的社会主义改造的事業。

毛澤东同志在發言中着重指出：中國人民，“应当有一个远景計划，要在几十年內，努力改变我國在經济上和科学文化上的落后狀况，迅速达到世界上的先進水平”。

我們相信，中國人民有了这样的远景計划，就会在共產党的領導下勝利地提前实現它。

我們相信，不久的將來，中華人民共和國將能成为在經济方面最先進的世界各國中的光荣一員。

親爱的朋友們和同志們！望你們在把偉大的中國变为先進的工業化的和農業集体化与高度發展的強大的國家、变为科学文化高度現代化的國家这一英勇的斗爭中，取得最大的成就。

你們可以坚定不移的相信，我們苏联人民——你們的兄弟和朋友——一定会在这个斗爭中給予你們一切可能的有效的帮助。

親爱的同志們！現在我們正在准备迎接苏联一切勝利的鼓舞者和組織者——苏联共產党二十次代表大会，这次代表大会即將在1956年2月举行。

党代表大会所要討論的主要問題之一就是苏联共產党第二十次代表大会关於苏联發展國民經济的第六个五年計划的指示。苏联共產党中央委員会所拟定的这个指示草案，已在我們的报紙上公佈了。这个草案受到我們罗斯托夫卷烟厂全体职工的热烈拥护。

正如全体苏联人民一样，我厂全体职工認为苏联第二十次代表大会关於第六个五年計划的指示草案是進一步推动苏联人民向着共產主义邁進和勝利地解决苏联的主要經济任务——在產品生產方面按人口計算趕上和超过最發达的資本主义國家——的宏偉綱領。

我厂全体职工正如全体苏联人民一样，了解了苏共第二十次代表大会的指示草案时，感到非常兴奋和鼓舞，因为我們每个人都很深刻地体会到：發展國民經济的新的五年計划的貫徹执行將意味着我們社会主义祖國的經济威力和不可战勝的國防力量的進一步巩固和苏联人民的物質福利与文化水平的大大提高。

因此，为了迎接苏共第二十次代表大会、为了勝利地实現1956年——第六个五年計划的第一年——的任务而在我國以巨大的政治和劳动热情展开了全民的社会主义競賽。

我厂全体职工也参加了这个全民的社会主义競賽，並且接受了一系列的社会主义競賽的保証条件：提前和超計划完成工厂出產帶咀烟及卷烟的計划、提高我厂工人劳动生產率、更好地利用設备、改進產品質量、在生產中節約原料和用紙、降低產品成本等保証条件。

我們決定1956年在我厂实行一些組織技術措施，这些措施將促進1956年計划的勝利完成。

在各个車間的工人大会上，我們決定尽最大的努力和能力來光荣地完成我們迎接苏共第二十次代表大会所接受的社会主义競賽的保証条件。我們深信我們能做到。

親爱的同志們！你們希望和我們交流生產經驗。为了均匀地湿潤烟叶，我們工厂使用了固定型的潮潤裝置。烟叶在这种裝置中的潮潤是借助温湿調節过的空气的作用進行的。温湿調節过的空气是在調配器中制备出來的，並具有一定的参数——即空气的相对湿度为100%，温度攝氏30～35度。

空气是通过鼓風机从調節器送到蒸烟机的潮潤箱去，而烟叶則整包的借助於蒸烟机的滑車推入这个箱內。

我們把中國來的烟叶改裝在特制的麻袋中，柄朝上，用攝氏40～50度的水噴在柄上，然后把它擺在蒸烟机的滑車上推進潮潤箱，打开鼓風机經过25～30分鐘以后，烟草便具有均匀的湿度了，叶片变成很有彈性的、完全適於以后工藝加工的需要——含水量17～18%。

生產中烟叶的水份我們采用烘箱中烘干20分鐘的方法來分析。

我們工厂里烟叶在按級配方以前的潮潤工作就是用这样的方法進行的。

親爱的同志們！祝你們在生產工作中進一步取得很大的成績。

我們將竭尽全力不倦地劳动和为勝利的完成擺在我們面前的生產任務而斗爭，以便对我國人民爭取國民經済繼續高漲和進一步發展的斗爭作出自己最大的貢献。

世界和平的強大而不可摧毁的支柱——苏中兩國人民的永恆的牢不可破的友誼万歲！

受罗斯托夫卷烟工厂全体工人和职員的委託
25个人的簽名
1956年2月

## 以膠体矽酸鋁填充肥皂

杭州市公私合营东南化工厂試制膠体矽酸鋁代替部分油脂填充肥皂獲得初步成功。

东南化工厂对尋找与采用代用品的工作一向是比較重視的。該厂先進工作者、化驗室主任楊習鎮同志想試制一种有去污能力，能填充肥皂的膠体。他在厂党支書和厂長的鼓励与支持下，与有关的技術人員和工人研究，並到別的肥皂厂去参观，根据各方面的意見，采用价格便宜的漂土(白陶土)、燒鹼、樹膠等原料，以“解膠”和“凝乳”的作用，提取顆粒極細的膠体矽酸鋁，經过多次中小型試驗，終于獲得成功。摻用5%膠体矽酸鋁的質量，經國营上海制皂厂鑑定，耐用度可以提高37.5%，泡沫虽減少3.5%，但还可以达到祥茂皂的标准。

按摻用5%的膠体矽酸鋁來計算，像东南化工厂这样一个規模的厂，1956年就可以節約油脂308,000余斤，增加利潤65,700余元。

从投入生產后近一个月的情况來看，填充了膠体矽酸鋁后，肥皂的硬度及縮性有顯著改進。含脂肪酸53%的船牌肥皂的填充量是2—3%，船牌肥皂的泡沫經常保持在3,000 l/g左右，其外观沒有什么改变；含脂肪酸45%的西湖牌肥皂的填充量已从2.5%提高至5%，但填充5%的光澤稍差。操作中須注意掌握調和鍋的温度，因为填充膠体矽酸鋁后，肥皂的凝固速度較快，否則要影响冷板的操作。

（陈賢达）

# 輕工業簡訊

### 营口造紙厂提前20个月完成五年計划

营口造紙厂到2月27日已达到1957年計划生產水平，到3月27日止全体職工又为國家生產了5,334噸干漿，475噸有光紙和304噸粘合剂，已提前20个月完成了第一个五年計划，該厂在执行五年計划中，几年來曾創造和推行了多項先進經驗，如快速蒸煮提高各种經济技術指标的經驗，尤其近三个月來全厂开展了全面突破定額的社会主义競賽，到二月份全厂已有50項各种先進技術操作法，在全厂主要定額中，有八項創造了新記錄，六个車間中有53%的生產工人突破了定額。

（造紙工業管理局）

### 瀋陽医療器械厂提前21个月完成五年計划

國营沈陽医療器械厂今年三月份產品產量完成計划的215.15%，產値完成計划的112.54%到第一季末为止，实际完成总產値已經达到了第一个五年計划的100.78%，超額实現了規划时全厂提出的保証。

目前沈陽医療器械厂全体職工又在为新的任务热烈开展劳动競賽，把运动高潮推向新的階段。（通訊員苏世江）

### 6种新紙正在生產中

國营上海造紙工業公司所屬的造紙厂，今年計划試制和生產30多种新的紙張。在第一季度中，已經有电纜絶緣紙、卷管絶緣紙、石綿紙和帶嘴卷烟紙等6种新產品投入生產。今年上海造紙工業試制和生產的新產品数量，比往年任何一年都多，有一半以上是工業上和其他方面用的高級紙張。中國版紙公司3月份生產的电纜絶緣紙，耐电压要求很高，苏联标准是6000伏脫，这次他們生產的达到了8000伏脫；拉力等物理性能也都达到國际标准。民丰造紙厂在第二季度中，也要試制一种高級設計繪圖紙。設計人員在这种紙上用橡皮和刀片擦刮10次以后，再划綫时，仍能保持綫条清晰。

（解放日报4月8日）

### 順德糖厂再創兩項全國最高紀錄

國营順德糖厂3月份的煮煉收回率达到95.02%，总收回率达到90.46%，突破了这个厂在2月份創造的全國最高記錄。該厂在第一季度生產的砂糖，比國家計划的要求多958.01噸。

3月份，該厂开展了全厂性的先進生產者运动，各車間的職工都針对本車間的生產关鍵問題，掀起了学習先進經驗的热潮。制煉車間的職工学習了國营紫坭糖厂煮丙糖的先進操作方法以后，就降低了桔水的重力純度，使3月份的煮煉收回率比行政上規定的指标高出1.52%，增加了106.76噸砂糖的產量。这个車間的18个班組，有17个已經獲得先進班組的称号。动力車間的6个班組，全部变成了先進的班組。到目前为止，全厂33个班組当中，獲得先進班組称号的已經有24个。

（節錄南方日报4月5日）

### 改裝常用藥品、供应農村需要

國营西南制藥厂重慶分厂，最近为了配合中國医藥公司“保健箱”的下鄉，將一些常用藥品加以改裝。把以前生產的1,000粒或500粒一瓶的包裝，改裝为20粒、30粒、50粒、100粒等小包裝，如复方甘草合剂片改为100粒、健胃片改为50粒、复方阿斯匹林片改为100粒，並且將复方阿斯匹林片改称“解热止痛片”，使農民兄弟在購買和服用方面都很方便。

今年第一季度，由於縮小包裝，平均每月增加包裝任务一倍以上，但由于工人認識到改变包裝是为了滿足農村需要，这种任务是光荣的，因此，包裝效率普遍提高了，不僅沒有增加工人，同时，大大地加快了包裝速度。（楊宏燦）

# 中國輕工業

（半 月 刊）

每月十三日及二十八日出版

一九五六年

第8期

（总第八十九期）

一九五六年四月二十八日出版

本期印数：8960



社論：積極开展先進生產者运动……（2）

★廣泛地开展先進生產者运动★

出席全國輕工業先進生產者代表会議代表名單……（4）

★向先進生產者看齐★

油脂工業的旗帜——李川江……（11）

全國鹽業劳动模范——柳國喜……（12）

烟台酒厂是怎样总結和推廣先進經驗的……邢治义（15）

★学習先進經驗★

用草类纖維代替高級原料制造卷烟紙……公私合营民丰造紙厂（17）

消滅片剂中金屬屑的經驗……医藥工業管理局（20）

卷烟机換盤紙不停車的經驗……食品工業管理局（21）

降低濾泥含糖份的压濾机操作法……國营順德糖厂（23）

輕工業部所屬企業今年要試制生產一千多种新產品……輕工業部生產技術司技術室（25）

* * * *

我厂新聞紙質量是怎样提高的……國营廣州造紙厂（27）

"質量專案"……医藥工業管理局生產处（29）

石峴造紙厂化学漿車間及时处理合理化建議……張 核（30）

把甑盖改为机械起动……天津釀酒厂（10）

化驗室同样可以开展劳动競賽……姚正華（31）

煤省了，汽足了……刘善裕（32）

苏联罗斯托夫烟厂的來信……（33）

以膠体矽酸鋁塡充肥皂……陈賢达（34）

* * * *

輕工業簡訊 （五則）……（35）



編輯者：中華人民共和國輕工業部（北京廣安門內白廣路）

出版者：輕工業出版社（北京西單皮庫胡同52号）

印刷者：北京新中印刷厂

总發行处：郵电部北京郵局

訂購处：全國各地郵局

代訂代購处：全國各地新華書店

北京市期刊登記証出期字第〇三三号

定价每册二角